



其余  $\sqrt{25}$

- 技术要求
1. 扁钢冲孔前必须平整，冲孔后仍需校平。
  2. 本图中双点划线为件1、件2、件3的分割线，数量为每台一件，其中件1、件3与首节侧板焊接，件2与密封胶焊接。
  3. 去除毛刺。

3		扁钢法兰 B 10X60	1	Q235			下料 L=407
2		扁钢法兰 C 10X60	1	Q235			下料 L=260
1		扁钢法兰 A 10X60	1	Q235			下料 L=737
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重		备 注
					重 量	量	
首节扁钢法兰 A					FU600-02-01-4a-1		
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	Q235A 10X60扁钢		
设计			标 准 化				
校 对	李连通		批 准				
审 核	秦海波						
工 艺	刘飞		日 期				
				图 样 标 记	重 量	比 例	
						1:8	
				共 张	第 张		
				德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国			