



- 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=327
2		扁钢法兰 C 10X60	1	Q235			下料 L=420
1		扁钢法兰 A 10X60	1	Q235			下料 L=657
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重		备 注
					重	量	
首节扁钢法兰A					FU600-02-01-4b-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	
					6.05	1:8	
				共 张	第 张	 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	