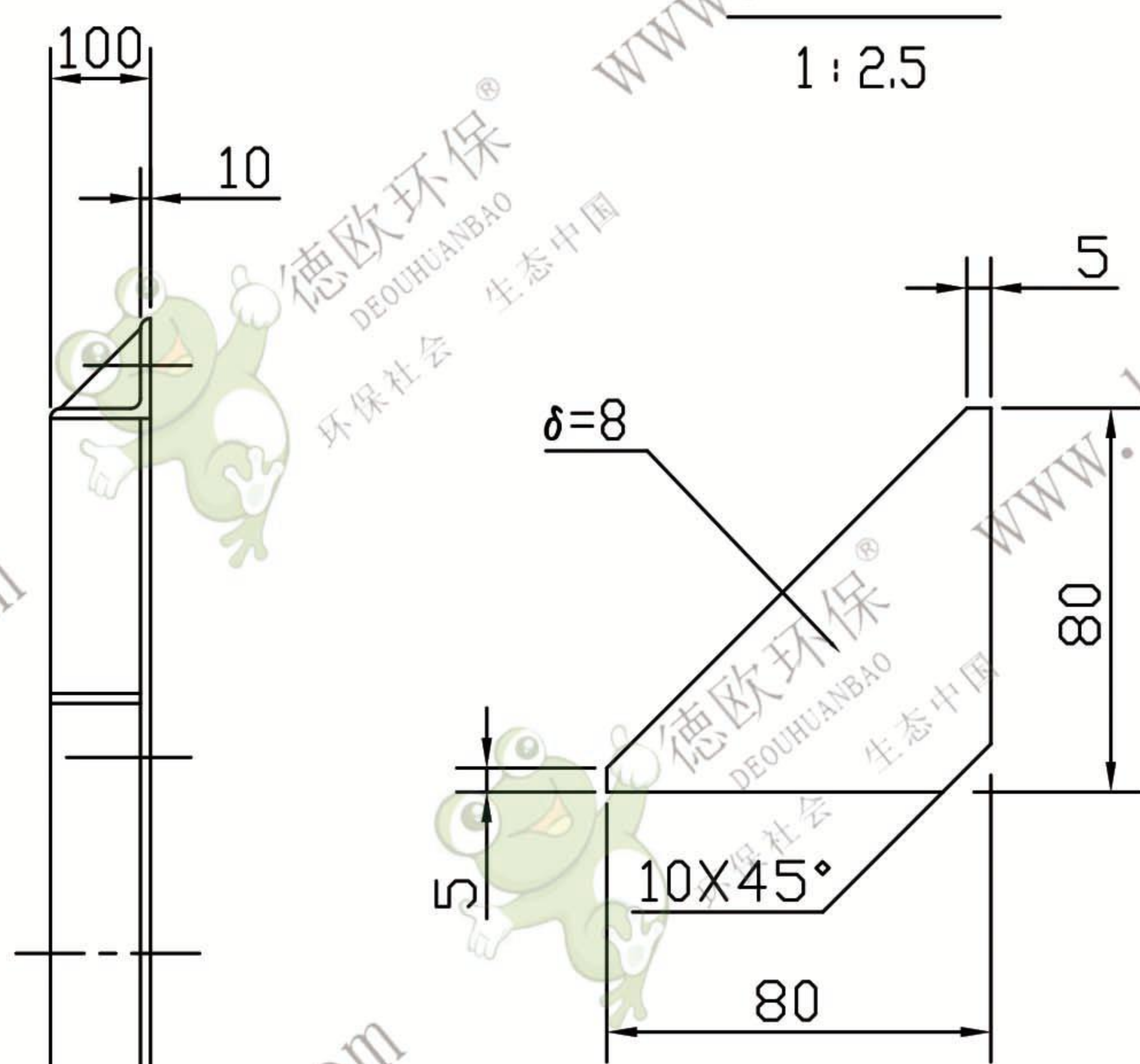
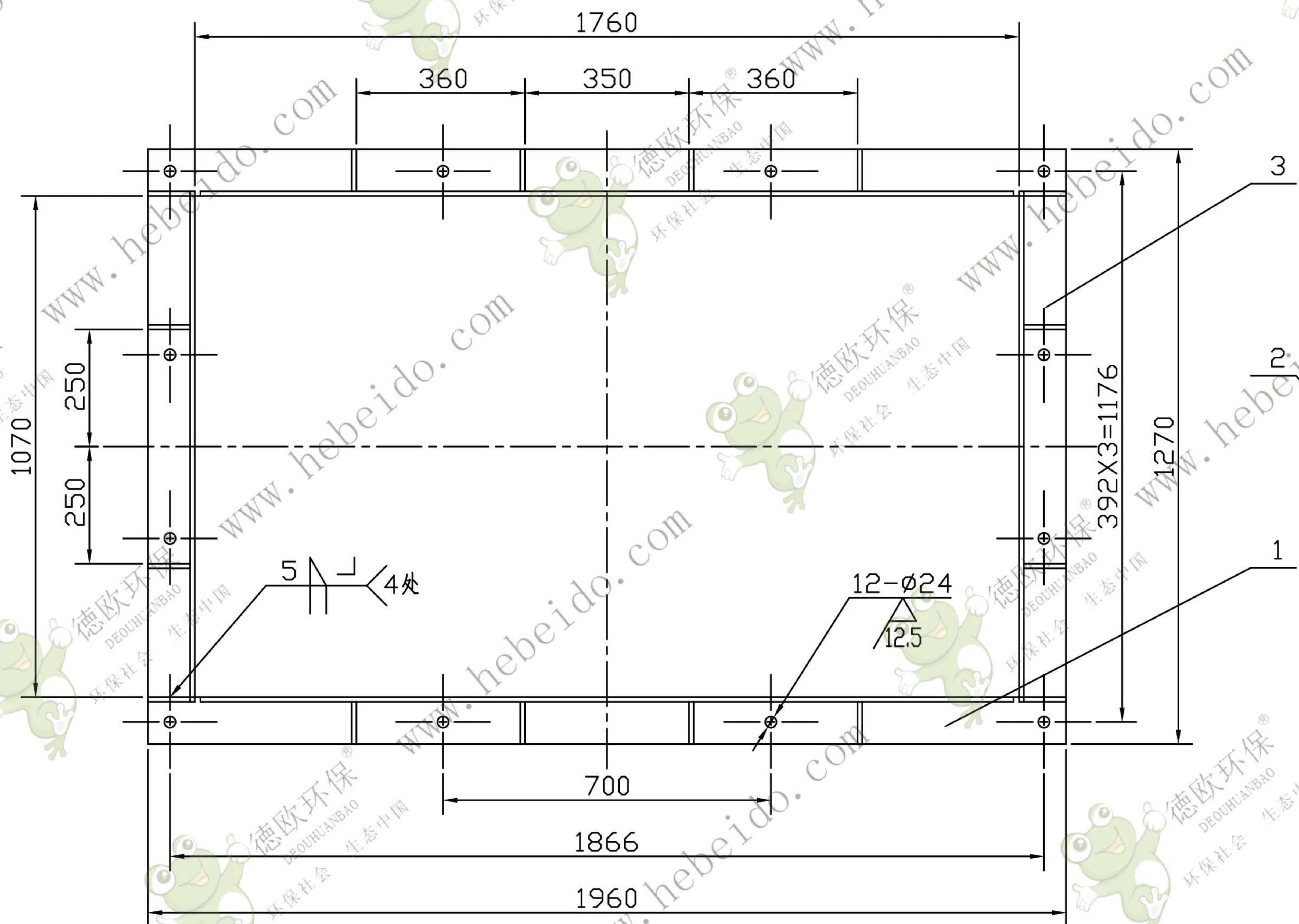
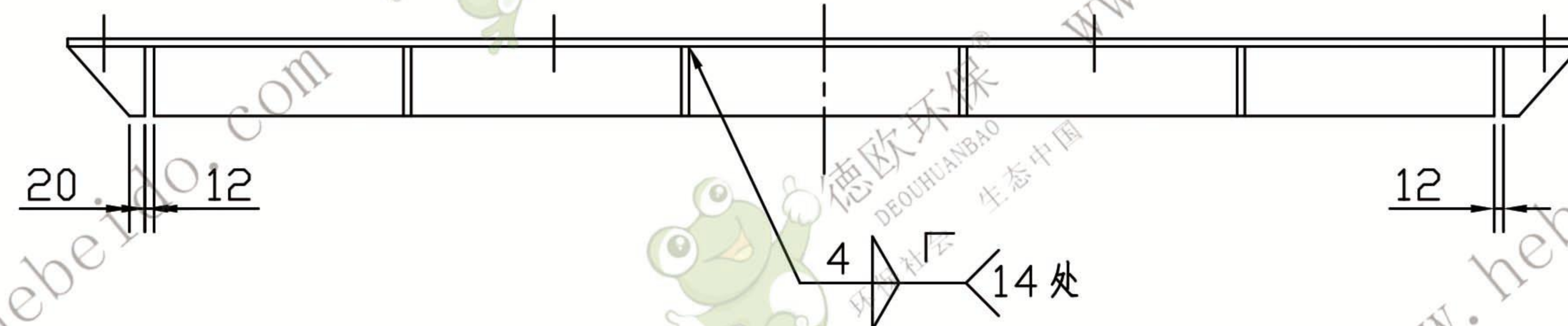


NE200-06-01-1



技术要求

1. 零件焊接前必须平整, 焊接后仍须校平, 并保证图中所注尺寸。
2. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷, 并去除焊渣、毛刺, 磨平工作面焊缝。
3. 内外表面各涂防锈漆一道。



3		角钢法兰(B) 10#	2	Q235	16.1		下料 L=1070
2		角筋 δ=8	12	Q235	0.22		如图
1		角钢法兰(A) 10#	2	Q235	29.6		下料 L=1960
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
底座法兰						NE200-06-01-1	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件		
设计			标准化				
校对			批准				
审核							
工艺			日期	2002.5			
				图样标记	重量	比例	
					94	1:12	
				共 张	第 张		

