



技术要求

1. 10-ø12 孔在法兰焊好后加工
2. 焊好后去除焊渣, 校平, 并涂防锈漆一道

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	FU200-03A-04-1	侧板	1	Q235A	26.45		
1	FU200-02-13-05-5	扁钢发兰	2	Q235A	0.90	1.80	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对			批准	
审核				
工艺				

中间标准节侧板复合

FU200-03-04

复合件

图样	标记	重量	比例
		28.25	1:5



德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国

共 张 第 张