



技术要求

1. 磨平焊缝, 焊接后表面应平整
1. 双点划线位置为法兰与机壳侧板的焊接位置
2. 法兰孔与活动门上孔配作

				活动门内法兰				NE30-06-08-14	
								Q235 50x8 扁钢	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计			标准化				10	1:8	
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期	97.11	共	张	第	张	



德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国