



技术要求

1. 法兰焊接后不得变形，孔与检修口法兰配钻，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。

2		角钢法兰 50X50X5	2	Q235			下料L=1000		
1		角钢法兰 50X50X5	2	Q235			下料L=900		
序号	代号	名称	数量	材料	单重		备注		
					重	量			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	TH630-06-01-7  尾节检修口法兰  结构件				
设计		标准化		图样标记				重量	比例
校对	李连通	批准						Kg	1:10
审核	秦海波								
工艺	刘飞	日期		共 张	第 张	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国			