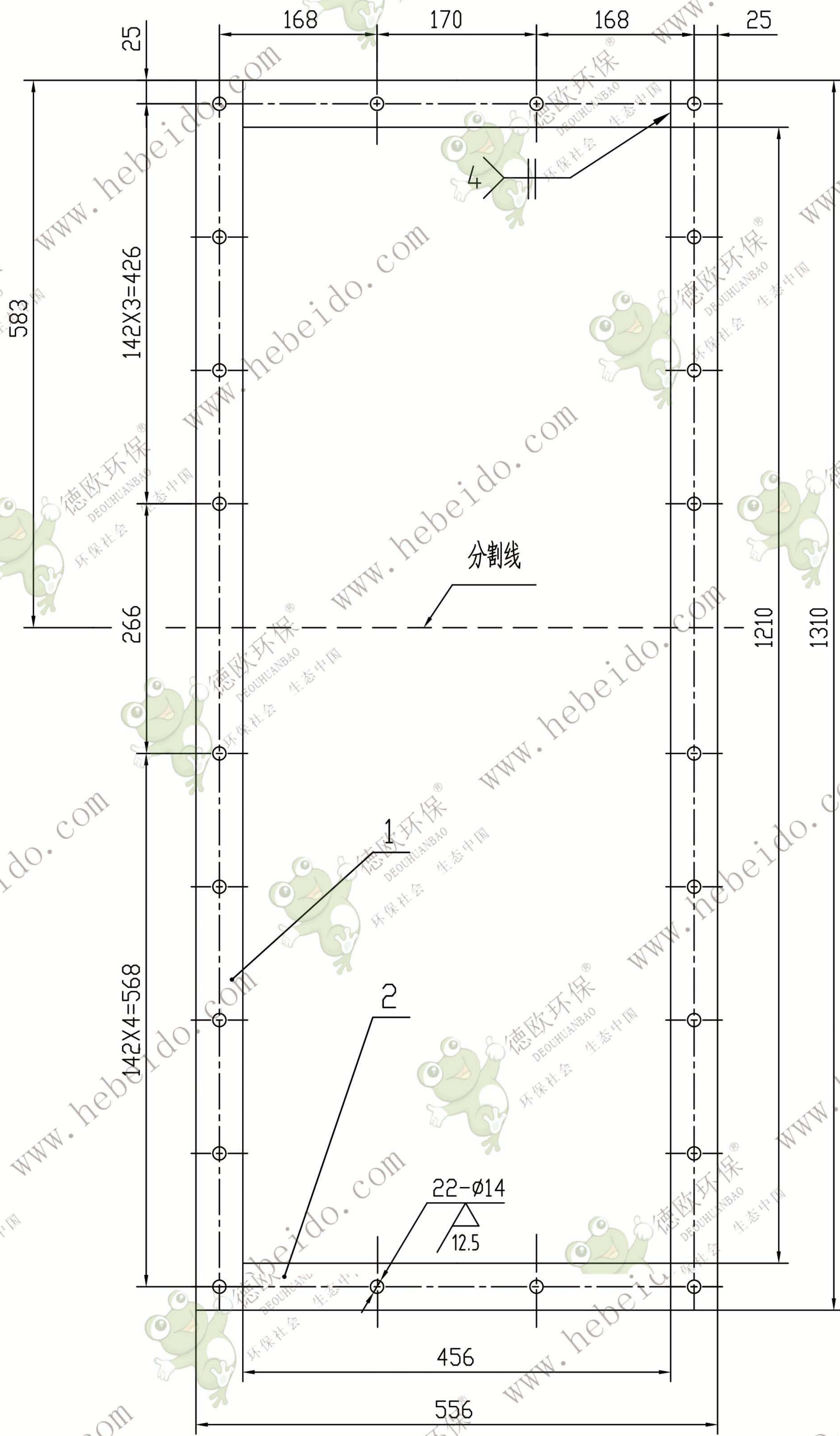


NE15-02-04-1



其余 Rz200

分割线

1

2

22-Ø14  
12.5

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

技术要求

1. 法兰焊接时四边须互相垂直
2. 焊后不得变形

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
2		扁钢	2	Q235			50X8X456
1		扁钢	2	Q235			50X8X1310
焊接件							 德欧环保 环保社会 生态中国 长法兰
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	
设计	李连	标准化					1:5
审核	秦海						
工艺	澳飞	日期	2006.06.10		共 页	第 页	NE15-02-04-1