



技术要求

1. 各零件焊接后不得变形，并且焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，且密封可靠。
2. 清除焊渣，内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

4	TH500-02-03-73	出料口底板 $\delta=4$	1	Q235			
3	TH500-02-03-72	出料口法兰	1	结构件			
2		出料口后侧板 $\delta=4$	1	Q235		下料445X668	

1	TH500-02-03-71	出料口左(右)侧板 $\delta=4$	2	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							TH500-02-03-7
							结构件
设计		标准化		图样标记	重量	比例	
校对	李连通	批准				1:8	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共 张		第 张	