



技术要求
 1. 零件焊接后必须平整，密封必须可靠，并去除焊渣毛刺。
 2. 表面涂防锈一道。

2	NE200-02-16-2	首节密封座	1	Q235	2.4				
1	NE200-02-16-1	上部密封板 $\delta=10$	1	Q235	8		下料380X400		
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注		
上部密封板复合					NE200-02-16				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国				
设计		标准化		图样标记				重量	比例
校对		批准						10.4	1:5
审核									
工艺		日期	2002.5	共 张	第 张				