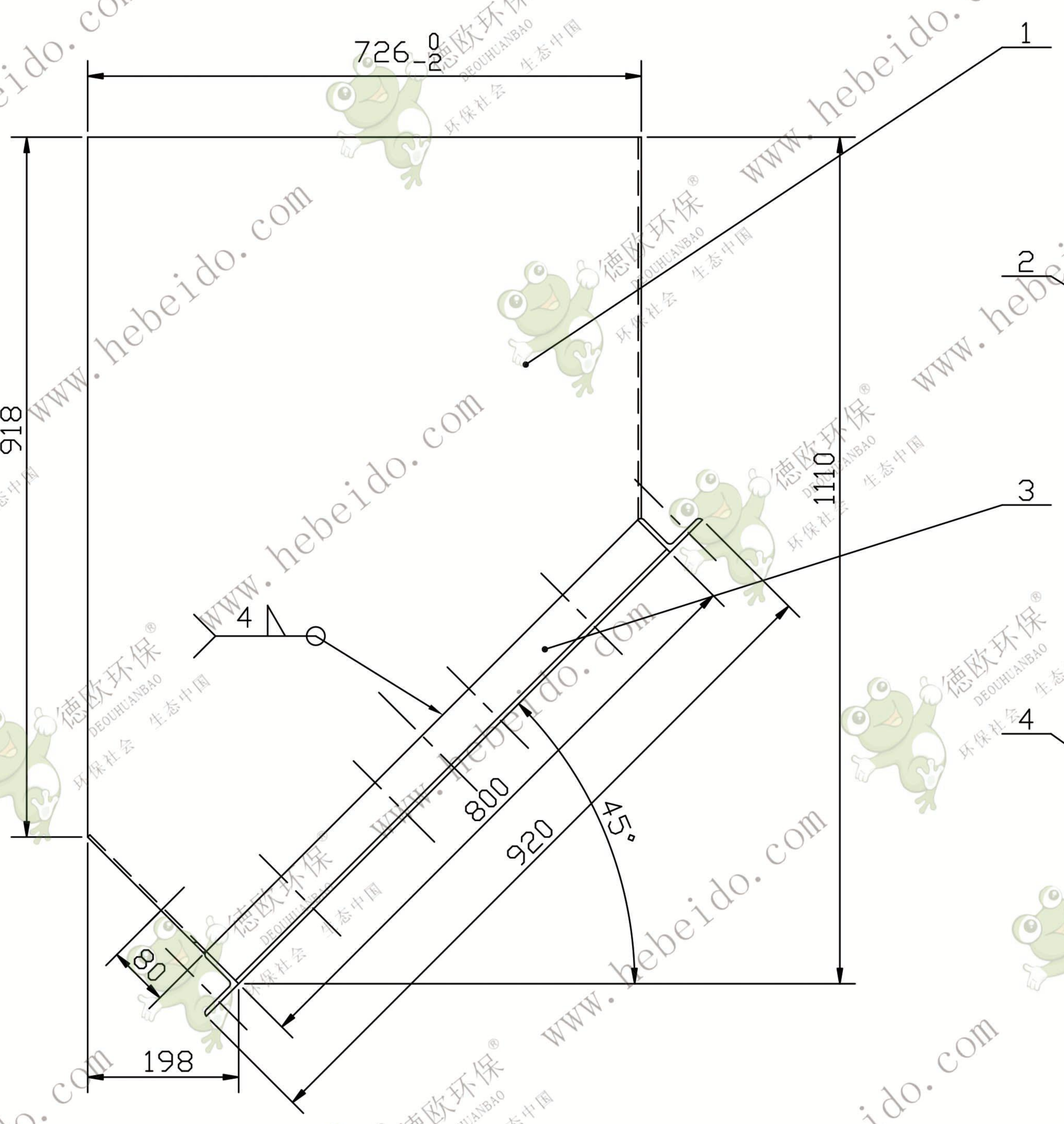


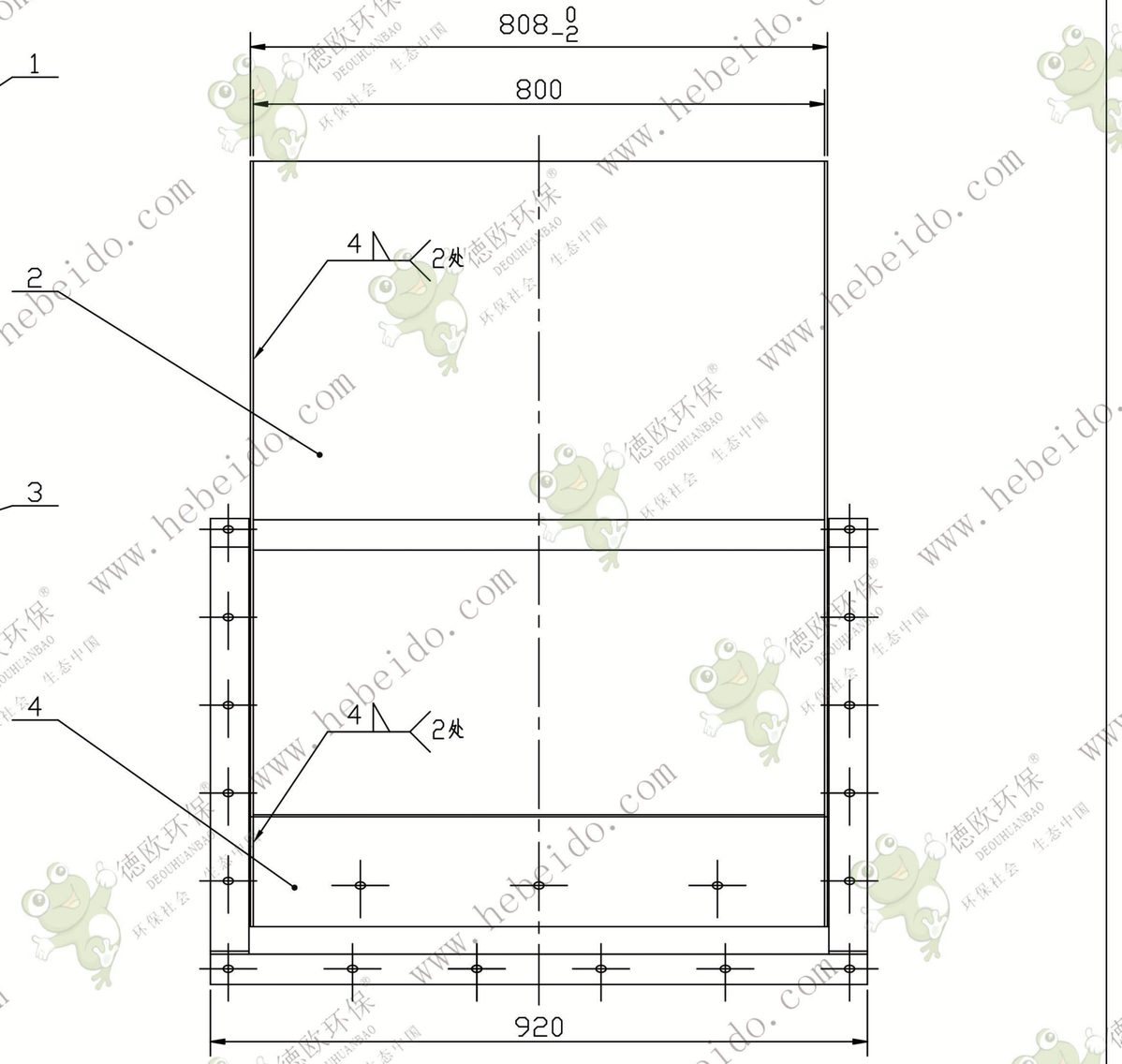


技术要求

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。

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | TH630-02-02-71 | 出料口左(右)侧板 δ=4 | 2 | Q235 | | | |
| 4 | TH630-02-02-73 | 出料口底板 δ=4 | 1 | Q235 | | | |
| 3 | TH630-02-02-72 | 出料口法兰 | 1 | 结构件 | | | |
| 2 | | 出料口后侧板 δ=4 | 1 | Q235 | | | 下料499X798 |

| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | | |
| 校对 | 李连通 | 批准 | | |
| 审核 | 秦海波 | | | |
| 工艺 | 刘飞 | 日期 | | |

出料口

| 图样标记 | 重量 | 比例 |
|---|---|---|
| | | 1:8 |

共 张　　第 张

TH630-02-02-7

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国