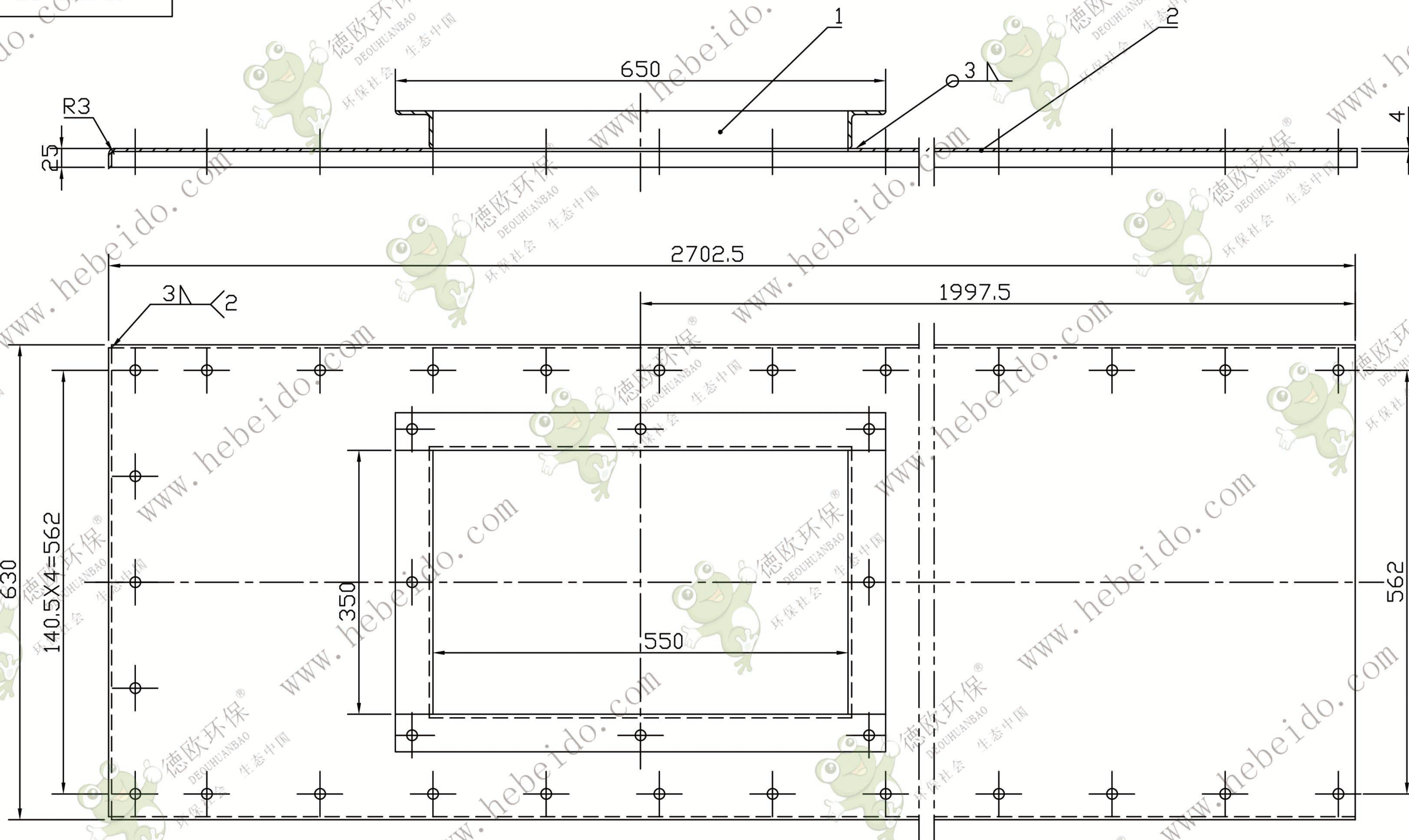


FU500-02-01-2



技术要求

1. 检修口是在法兰焊接后,沿法兰内腔气割加工而成。
2. 盖板在折边后将其折叠角焊接,并磨圆焊缝。
3. 去除焊缝、毛刺,并校平。
4. 涂防锈漆一道。

2	FU500-02-01-202	首节上盖板	1	Q235				
1	FU500-02-01-201	檢視口法兰	1	结构件				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
					重	量		
					FU500-02-01-2			
					结构件			
标记	数量	更改文件号	签字	日期	首节盖板复合			
设计		李培通	标准化		图样标记	重量	比例	
校对			批准			59.11	1:6	
审核		袁海波			共		张	
工艺		刘飞	日期		第		张	

