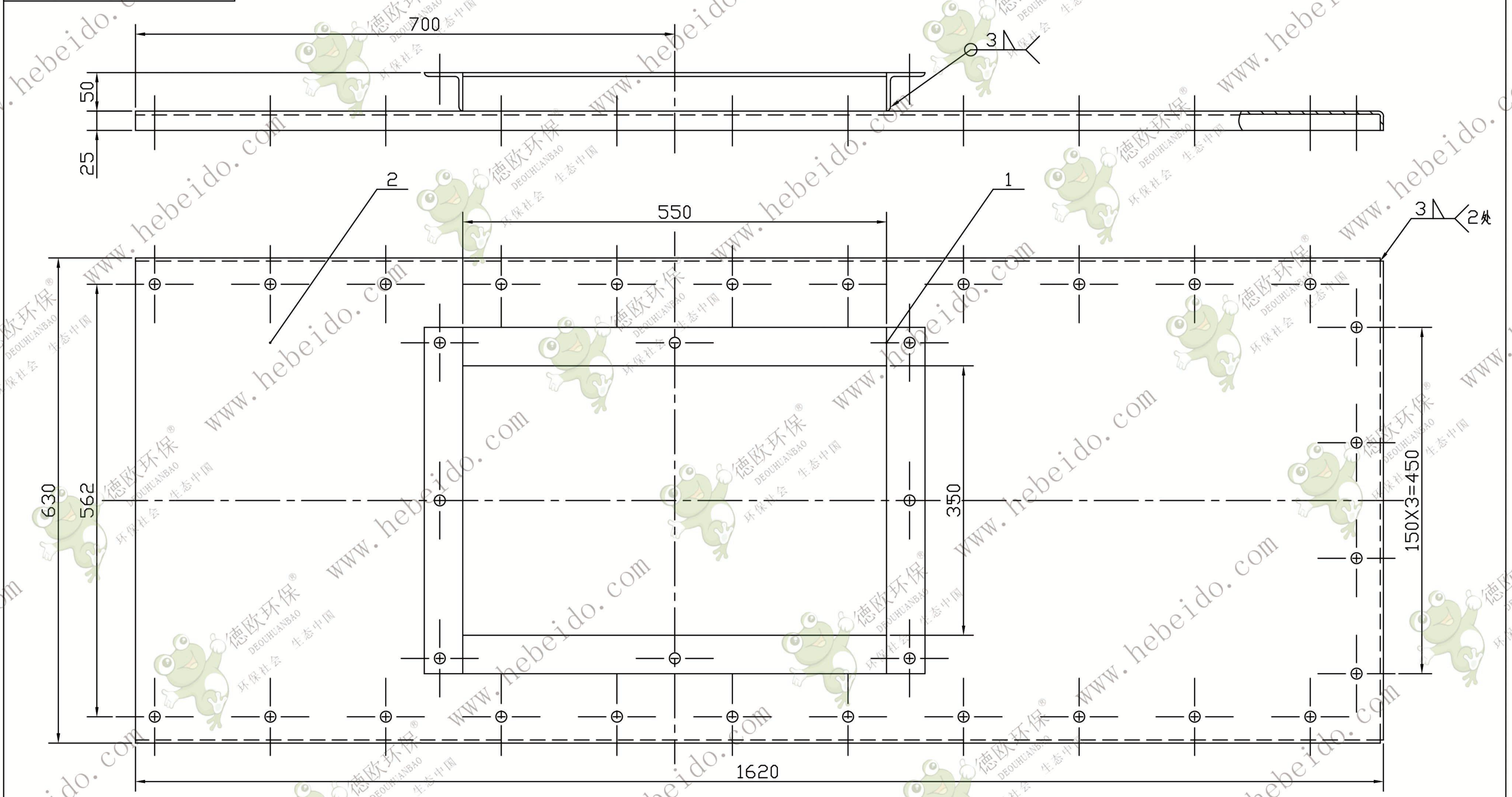


FU500-06-01-1



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。

1	FU500-06-01-101	尾节盖板 $\delta=4$	1	Q235	28.123
---	-----------------	-----------------	---	------	--------

1	FU500-02-01-201	检修口法兰	1	结构件	7.492		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
尾节盖板复合					FU500-06-01-1		
标记	外数	更改文件号	签字	日期	结构件		
设计	李进通	标准化					
校对		批准					
审核	张进波						
工艺	刘飞	日期			重量	比例	
					35.615	1:5	
					共	张	第

