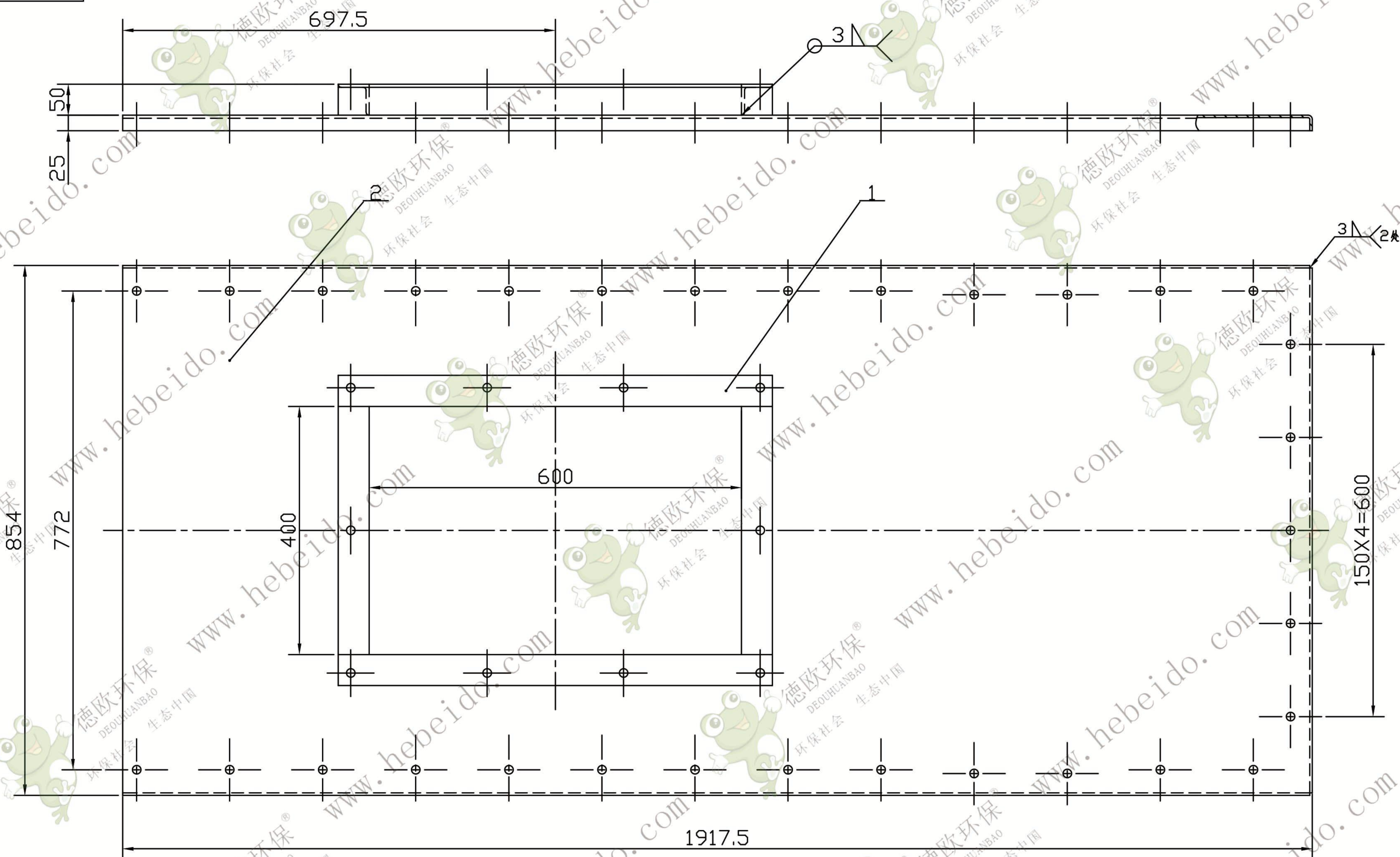


FU700-06-01-1



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边角焊接, 并磨圆焊缝。
3. 去除焊缝、毛刺, 并校平。
4. 涂防锈漆一道。

|   |                 |                 |   |      |       |  |
|---|-----------------|-----------------|---|------|-------|--|
| 2 | FU700-06-01-101 | 尾节盖板 $\delta=4$ | 1 | Q235 | 45.27 |  |
|---|-----------------|-----------------|---|------|-------|--|

| 1      | MSR600-02-01-52 | 检修口法兰 | 1   | 结构件 | 8.29          |     |    |
|--------|-----------------|-------|-----|-----|---------------|-----|----|
| 序号     | 代号              | 名称    | 数量  | 材料  | 单重            | 总重  | 备注 |
|        |                 |       |     |     |               |     |    |
| 尾节盖板复合 |                 |       |     |     | FU700-06-01-1 |     |    |
| 标记     | 外数              | 更改文件号 | 签字  | 日期  | 结构件           |     |    |
| 设计     |                 |       | 标准化 |     |               |     |    |
| 校对     | 李连通             |       | 批准  |     |               |     |    |
| 审核     | 秦海波             |       |     |     |               |     |    |
| 工艺     | 刘飞              |       | 日期  |     | 53.56         | 1:7 |    |
|        |                 |       |     | 共   | 张             | 第   | 张  |

