



**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。

2	FU600-06-01-101	尾节盖板 $\delta=4$	1	Q235		
---	-----------------	-----------------	---	------	--	--

1	FU600-02-01-52	检修口法兰	1	结构件				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							FU600-06-01-1	
				尾节盖板复合				
标记	外数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样标记	重量	比例	
校对		李进通	批准				1:7	
审核		秦海斌						
工艺		刘飞	日期		共	张	第	

