



**技术要求**

1. 检修口是在法兰焊接后，沿法兰内膛气割加工而成。
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	FU600-02-01-52	检修口法兰	1	Q235			
1	FU600-02-01-51	首节盖板 δ=4	1	Q235			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重 重 量	总 重 量	备 注
							FU600-02-01-5
							结构件
设计	李进通	标准					 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
校 对	李进通	准 准				1:8	
审 核	秦海波						
工 号	刘飞	日 期					
标记	外数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例