


1. 螺栓孔涂防锈膜防锈油防护。
2. 件105, 106与相关件的焊接为双边角焊缝8 $\square$  , 为实现焊接, 与序号相关件接触位置顶角可开R15的孔(躲避角焊缝)。
3. 进行UT检查的全焊透焊缝, 按照JB/T4730.3-2005的要求执行, I级合格。
4. 未注加工尺寸按GB/T1804-2000-m执行。
5. 焊接后消除应力热处理, 热处理后加工图中需加工的尺寸。
6. 非机加工面涂灰色底漆、白色面漆。

|     |          |     |      |    |     |     |     |  |  |
|-----|----------|-----|------|----|-----|-----|-----|--|--|
|     |          |     |      |    |     |     |     |  |  |
| 0   | 20250321 | CFC | 首次发行 |    | 郑筱萸 | 蔡其华 | 毛群辉 |  |  |
| 版本号 | 日期       | 状态  | 修改描述 | 数量 | 设计  | 校核  | 审核  |  |  |

|                |     |
|----------------|-----|
|                |     |
|                |     |
| 装配             | 毕振军 |
| 会签单位或<br>会签人职务 | 签字  |

|  |       |            |                   |     |   |
|--|-------|------------|-------------------|-----|---|
| 设 计                                    | 刘家辉   | 2025.03.21 | 项目名称:             |     | <div>中国一重<br/>CFHI</div> |
| 校 核                                    | 蒋兴华   | 2025.03.21 |                   |     |   |
| 审 核                                    | 毛朝晖   | 2025.03.21 | 图纸名称:<br><br>密封盖板 |     |   |
|  |       |            |                   |     |   |
|  |       |            |                   |     |   |
| 设计阶段                                   |       |            | 重量(Kg)            | 材 料 | BH213427452101100   |
| 共 1 张                                  | 第 1 张 | 7750       | 焊接件               |     |   |
| 本文件属中国一重所有， 未经中国一重书面许可， 不得使用、复制、传播或发表。 |       |            |                   |     |   |