



技术要求

- 1.允许拼焊,但不能超过三块,拼接焊缝形式由制造厂自行确定,拼接焊缝应全焊透,并进行UT检查,按照JB/T4730.3-2005的要求执行,I级合格,开孔时应避开焊缝。
- 2.未注加工尺寸按GB/T1804-2000-m执行。
- 3.锐角倒钝,去除毛刺。
- 4.通孔表面涂软膜防锈油防护,其余表面涂灰色底漆、蓝色面漆(PB06)。
- 5.在0°、90°、180°和270°刻四条线,刻线长≤20mm,刻线宽0.2mm,刻线深0.2mm;并需要在0°、90°、180°、270°处刻上I、II、III、IV轴线标记。

0	20250321	CFC	首次发行		刘家辉	蒋兴华	毛朝晖
版本号	日期	状态	修改描述	数量	设计	校核	审核

设计		刘家辉	2025.03.21	项目名称:	
校核		蒋兴华	2025.03.21	图纸名称: 顶板	
审核		毛朝晖	2025.03.21		
装配		毕振军		重量(Kg)	材料
会签单位或会签人职务		签字	共 1 张	第 1 张	1124 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。					

比例		1:20	图幅	A2
图		纸	代	号
BH213427452101200				