



技术要求

1. 零件焊接后必须平整，密封必须可靠，并去除焊渣、毛刺。
2. 密封板与毛毡孔配钻 16- $\phi 4.1$ 孔，然后用铆钉将两者铆接牢固。并且要求铆钉端面必须深入毛毡 2mm 以上。
3. 表面涂防锈漆一道。

5	GB869-76	沉头铆钉 $\phi 4 \times 18$	16	ML2	0.003	0.048	外购
4	FU500-06-06-2	尾节密封板 $\delta=8$	1	Q235	13.24		
3	FU500-06-06-1	密封座	1	Q235	1.053		
2		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡	0.071	0.141	下料 30X980
1		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡	0.012	0.024	下料 30X170
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重量	备注

					尾节密封板复合		FU500-06-06	
					图样标记		重量 比例	
							14.51 1:8	
					共 张		第 张	
标记	外数	更改文件号	签字	日期	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国			
设计	李连通		标准化					
校对			批准					
审核	秦海波							
工艺	刘飞		日期					