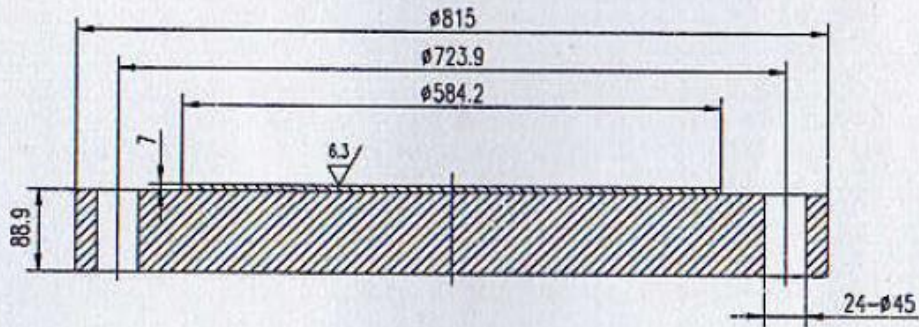


其余: $\nabla_{7.5}$



技术要求

1. 本件基层法兰盖选用HG/T20615-2009中BL500-600FF标准法兰盖且材料符合NB/T47008-2010中IV级锻件的规定。
2. 本锻件进行堆焊, 堆焊按HG/T20584-2011中第7.5条的规定。过渡层焊条A302(厚度2mm), 耐腐层焊条A002, 堆焊完表面起向下2mm内取样进行化学分析, 应和S30403化学成分一致。
3. 堆焊前基层表面进行100%磁粉检测, 按NB/T47013.4-2015中I级合格, 过渡层及耐腐层表面加工后进行渗透检测, 按NB/T47013.5-2015中I级合格。
4. 堆焊完后加工密封面, 密封面的加工尺寸参照HG/T20615-2009中BL500-600RF密封面加工。
5. 除注明外, 加工面自由尺寸公差按GB/T1804-2000中的m级精度, 非加工面自由尺寸公差按GB/T1804中c级。
6. 堆焊完过渡层后, 应进行消除应力的热处理, 然后堆焊耐腐层, 全部堆焊完成后, 应按NB/T47013.3-2015附录G进行100%超声检测, I级合格。

M2-4	法兰盖 BL 500	20#锻件S30403	388.17	/	DN651515-R3101-05	DN651515-R3101-05
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号