



技术要求

1. 各件装配焊接后,不得变形,并须保证图中所注尺寸.
2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔夹渣等缺陷.
3. 清除焊渣后,涂防锈漆一层.

序号	MSR500-05-02-12法8 兰	名称	数量	材料	重量		备注																								
					单件	总计																									
8	MSR500-05-02-3-6	下法兰	1	Q235 8x50扁钢	0.7	0.7	MSR500-05-02-3 侧板复合件																								
7	MS500-05-02-3-5	上法兰	1	Q235 8x50扁钢	0.9	0.9																									
6		侧板	1	Q235 6mm钢板	49	49																									
5	MSR500-05-02-3-4	角钢法兰	2	Q235 5#角钢	5.2	10.4																									
4	MSR500-05-02-3-3	下支筋	4	Q235	1.6	6.4																									
3	MSR500-05-02-3-2	上支筋	4	Q235	2.1	8.4																									
2	MSR500-05-02-3-1	导轨支承板	2	Q235 12mm钢板	20.7	41.4																									
					1395x745x6																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>设计</td> <td>李连通</td> <td>标准化</td> <td></td> <td></td> <td>阶段标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>秦海波</td> <td>批准</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>122</td> <td>1:6</td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>刘飞</td> <td>日期</td> <td></td> <td></td> <td>共张</td> <td>第张</td> <td></td> </tr> </table>								设计	李连通	标准化			阶段标记	重量	比例	审核	秦海波	批准				122	1:6	工艺	刘飞	日期			共张	第张	
设计	李连通	标准化			阶段标记	重量	比例																								
审核	秦海波	批准				122	1:6																								
工艺	刘飞	日期			共张	第张																									

