



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.

		1 MSR500-02-12法8 兰		2 Q235 8x50扁钢		2.3	4.6		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	单件重量	总计重量	备注	
8	MSR500-05-02-3-6	下法兰	1	Q235 8x50扁钢	0.7	0.7	MSR500-05-02-3		
7	MSR500-05-02-3-5	上法兰	1	Q235 8x50扁钢	0.9	0.9			
6		侧板	1	Q235 6mm钢板	49	49	侧板复合件		
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	MSR500-05-02-3		
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	MSR500-05-02-3		

设计	李连通	标准化			
审核	秦海波	批准			
工艺	刘飞	日期			

阶段标记	重量	比例
	122	1:6
共张	第张	

