



技术要求

- 1、件2、3、4卷板成半圆后对焊，各法兰与半模可采取花焊。
- 2、去除尖角、毛刺。
- 3、此件加工数量为两件。

数量: 2件

8	MGBM-08	对夹法兰1	2	Q235-B				无图 两侧对称制作
7	MGBM-07	对夹法兰1	2	Q235-B				无图 两侧对称制作
6	MGBM-06	对夹法兰1	2	Q235-B				无图 两侧对称制作
5	MGBM-05	端面半法兰2	1	Q235-B				无图
4	MGBM-04	半模3	1	Q235-B				无图
3	MGBM-03	半模2	1	Q235-B				无图
2	MGBM-02	半模1	1	Q235-B				无图
1	MGBM-01	端面半法兰1	1	Q235-B				无图
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
标记	页数	更改文件名	签字	日期	沁阳金隅冀东环保科技有限公司			
设计								
					喷煤管浇注料半模			
		日期			MGBM-00			
		图 样 标 记		重 量	比 例			
					1:8			
		共 张		第 张				