



件 1

技术要求:

1. 下料粗糙度 $50/\sqrt{\text{ }}$
2. 钻孔粗糙度 $12.5/\sqrt{\text{ }}$
3. 件1同心度误差不得大于 $\phi 0.4$.

| 2 | | 钢板 20X200X330 | 1 | Q235-A | 10.36 | |
|----|-----|----------------|------|--------|-------|------------|
| 1 | | 钢板 $\delta=20$ | 2 | Q235-A | 4.3 | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
| | | | | 绞链座 | | JLZ130X260 |
| | | | | 焊接件 | | |
| 设计 | 李连通 | 标准化 | 图样标记 | 重量 | 数量 | 比例 |
| 校对 | 秦海波 | 批准 | 零试 | 14.66 | | |
| 审核 | 刘飞 | 日期 | 共张 | | 第页 | |

