



技术要求:

1. 所有钢板下料用自动割。
2. 下料粗糙度 $\frac{50}{\sqrt{R}}$
3. 钻孔粗糙度 $\frac{12.5}{\sqrt{R}}$
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。
- *5. 每台2件大开门,左右对称各1件,抽取1件钻 $\phi 15$ 孔

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	GB5781-85	螺栓 M16X65	2	外购件		
10	JL(XB)	铰链板	2	Q235-A	0.56	
9		槽钢 C20a-380	1	Q235-A	8.6	
8		钢板 6×30×743	2	Q235-A	2.1	
7		钢板 6×30×392	2	Q235-A	1.11	
6		槽钢 C20a-380	1	Q235-A	8.6	
5		槽钢 C20a-2010	2	Q235-A	91	
4	DT60	套筒	1	Q235-A		
3		钢板 $\delta=10 \times 184 \times 380$	1	Q235-A	5.49	
2		槽钢 C20a-380	1	Q235-A	8.6	
1		钢板 $\delta=10 \times 1540 \times 2010$	1	Q235-A	231.73	

大开门				N-TGD1000A 1.2	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量
校对	秦海波	批准	装 试	357.8	
审核	刘飞	日期	共 张	第 页	

材料 焊接件

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国