



- 技术要求: 1.所有钢板下料用自动割。
 2.下料粗糙度 $\sqrt{50}$
 3.钻孔粗糙度 $\sqrt{12.5}$
 4.焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。
 5.件3两件中左边一件上钻有 $\phi 12$ 孔。

8	扁钢	40×4×308	2	Q235-A	0.77	
7	N-TGD400.1.6-3	槽钢II	1	焊接件	6.70	
6	N-TGD400.1.6-2	铰链板	2	Q235-A	0.56	
5	GB5780-86	螺栓 M16X70	2	外购件		
4		扁钢	2	Q235-A	1.63	
3	N-TGD400.1.6-1	槽钢I	2	Q235-A	38.96	左右对称各1件
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

2		钢板 $\delta=4X300X428$	1	Q235-A	4.03	
1		钢板 $\delta=8X1340X1040$	1	Q235-A	87.52	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
大开门						
N-TGD400.1.6						
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	装	试	140.17	
审核	刘飞	日期	共	张		
材料 焊接件						
德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国						