



技术要求:  
 1. 所有钢板下料用自动制。  
 2. 下料粗糙度  $Ra 50$   
 3. 钻孔粗糙度  $Ra 12.5$   
 4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		钢板6×30×720	2	Q235-A	2.2	
7	N-TGD630.1.6-3	槽钢II	1	焊接件	15.15	
6	N-TGD630.1.6-2	铰链板	2	Q235-A	0.56	
5	GB5781-85	螺栓 M16X65	2	外购件		
4		钢板6×30×390	2	Q235-A	1.10	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	N-TGD630.1.6-1	槽钢I	2	Q235-A	58.00	左右对称各1件
2		钢板 $\delta=5X370X380$	1	Q235-A	5.48	
1		钢板 $\delta=8X1240X1480$	1	Q235-A	114.5	

  

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	197	
审核		刘飞	日期	共	张		

  

大开门		N-TGD630.1.6	
材料		焊接件	

德欧环保  
DEDUHUANBAO  
环保社会 生态中国