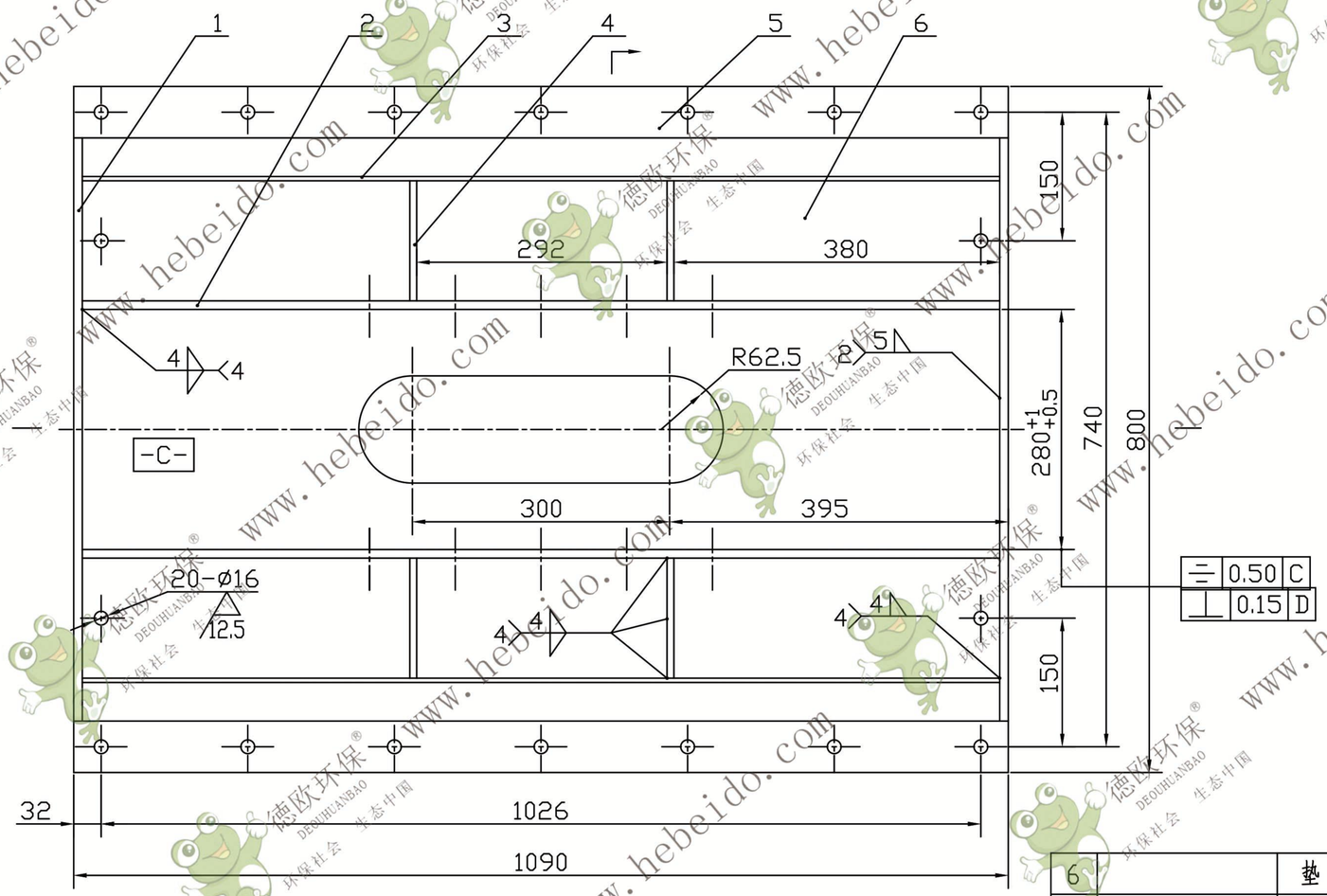
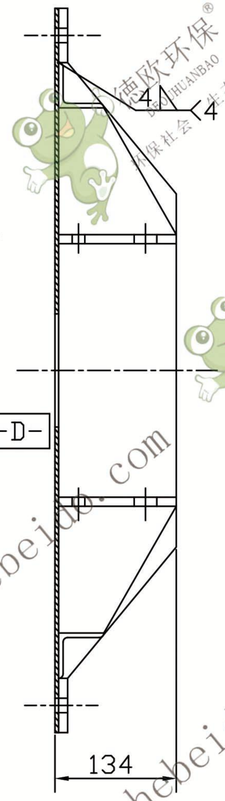
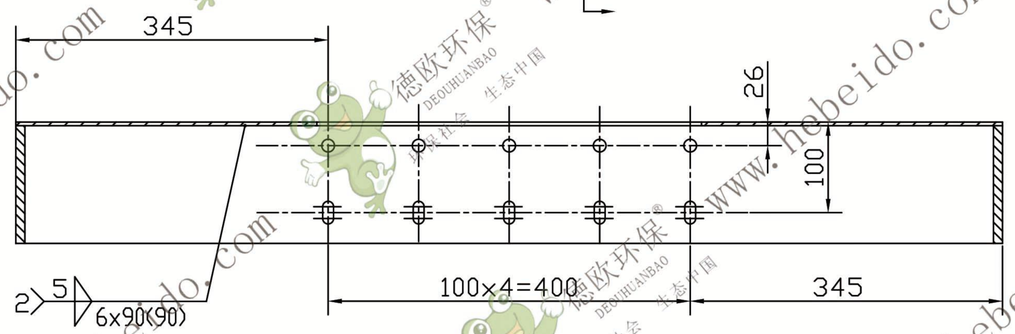




二	0.50 C
⊥	0.15 D

技术要求

1. 焊接后不得变形。
2. 去焊渣，表面磨平。
3. R67.5长槽在全部焊接后割。
4. 表面喷防锈漆。
5. 20-ø16孔焊后与内法兰配作。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6		垫板 t=4	1	Q235	27.38		1090x800
5		扁钢法兰 10x60	2	Q235	5.13	10.26	L=1090
4	NE100-06-05-3	加强筋 t=8	4	Q235	0.79	3.16	
3		角钢 5#	2	Q235	4.03	8.06	L=1070
2	NE100-06-05-2	导轨固定板 t=10	2	Q235	10.63	21.26	
1	NE100-06-05-1	闷板 t=10	2	Q235	5.55	11.1	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计		标准化	
校对	李连通	批准	
审核	秦海波		
工艺	刘飞	日期	

活动门

图样标记	重量	比例
	81.22	1:22

共 张 第 张

NE100-06-05

组件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国