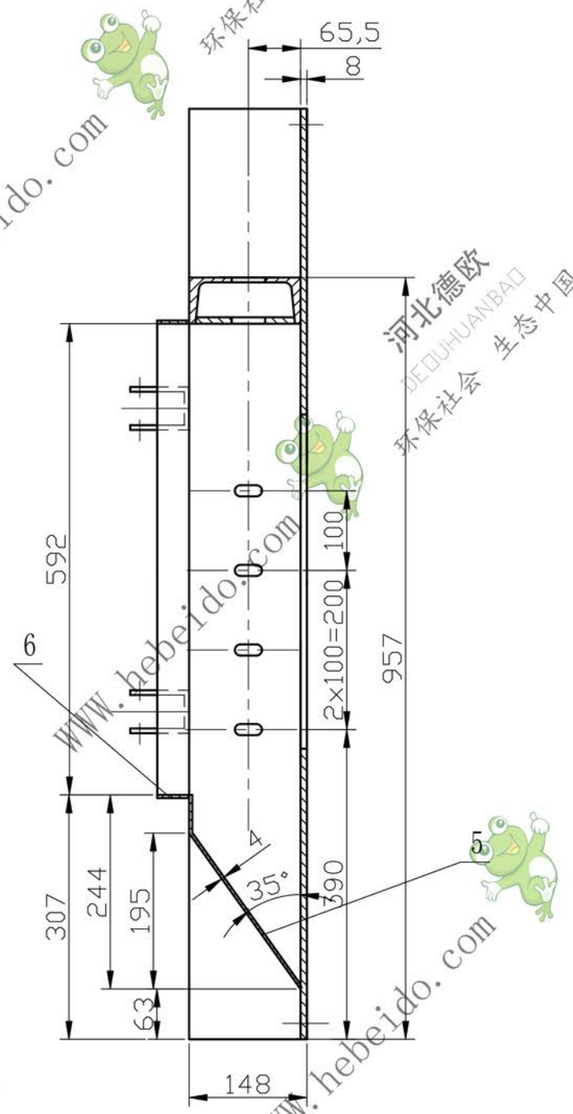

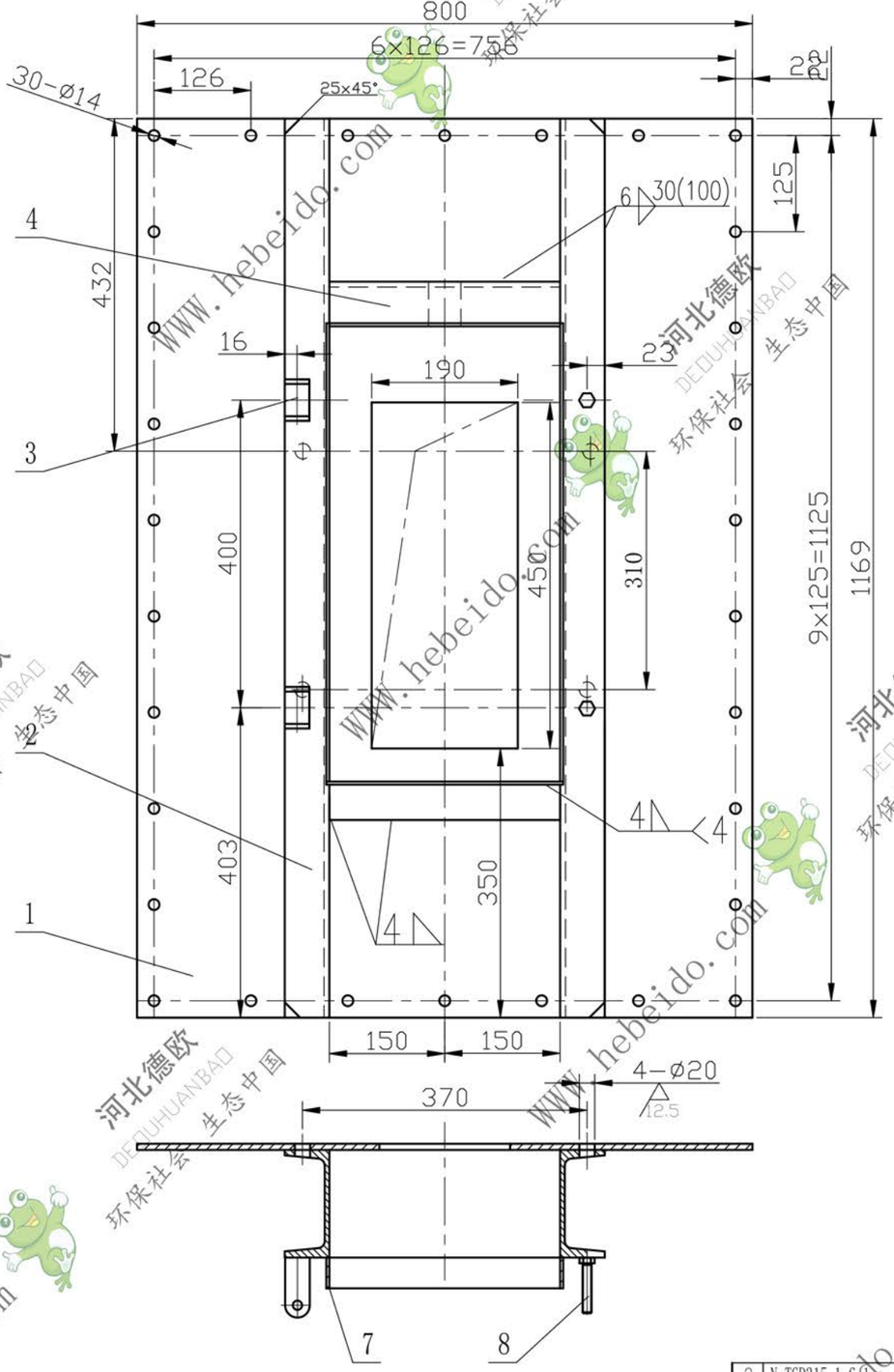

技术要求：1.所有钢板下料用自动割.

2.下料粗糙度 50

3.钻孔粗糙度 12.5

4.焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

5.件2两件中左边一件上钻有Ø12孔.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8	GB5780-86	螺栓M16×70	2	外购件		
7		扁钢4X40X596	2	Q235-A	1.50	
6		扁钢4X40X300	2	Q235-A	0.75	
5		钢板4X292X300	1	Q235-A	2.75	
4	N-TGD400.1.6-3	槽钢II	1	焊接件	6.8	
3	N-TGD400.1.6-2	铰链板	2	Q235-A	0.56	
2	N-TGD315.1.6-1	槽钢I	2	Q235-A	33.98	左右对称各1件
1		钢板 δ=8×800×1169	1	Q235-A	58.73	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	大开门	N-TGD315.1.6
设计	李连通	标准化			图样标记	重量 105.0	比例
校对	秦海波	批准			材料	焊接件
审核	刘飞	日期			共 张	第 页

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国