



- 技术要求:
1. 所有钢板下料用自动制。
 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ø15孔

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	GB5781-85	螺栓 M16X75	2	外购件		
10	JL(XB)	铰链板	2	Q235-A	0.56	
9		槽钢 C 20a-380	1	Q235-A	8.6	
8		钢板 6×40×743	2	Q235-A	2.8	
7		钢板 6×40×392	2	Q235-A	1.48	
6		槽钢 C 20a-380	1	Q235-A	8.6	
5		槽钢 C 20a-2010	2	Q235-A	91.00	
4	DT60	套筒	1	Q235-A		
3		钢板 δ=10x184x380	1	Q235-A	5.49	
2		槽钢 C 20a-380	1	Q235-A	8.6	
1		钢板 δ=10x1270x2010	1	Q235-A	200.38	

				大开门		N-TGD800.1.2	
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	327.51		
审核	刘飞	日期		共 张	第 页		

