



- 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。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		扁钢 40×4×308	2	Q235-A	0.77	
7	N-TGD400.1.7-3	槽钢 II	2	焊接件	6.70	
6	N-TGD400.1.7-2	铰链板	2	Q235-A	0.56	
5	GB5780-86	螺栓 M16X70	2	外购件		
4		扁钢 40×4×650	2	Q235-A	1.63	
3	N-TGD400.1.7-1	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	

设计		标准		图样标记		重量		数量		比例	
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	
N-TGD400.1.7		焊接件	
德欧环保		DEDUHUANBAO	
环保社会 生态中国		环保社会 生态中国	