



件 1

技术要求:

1. 下料粗糙度 50
2. 钻孔粗糙度 12.5
3. 件1同心度误差不得大于 $\phi 0.5$.
4. 锐边倒钝

2		钢板 16x180x280	1	Q235-A	6.33	
1		钢板 $\delta=20$	2	Q235-A	3.22	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
				绞链座		N-TGD250.9-1
				焊接件		
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	零 试	9.55		
审核	刘飞	日期	共 张		第 页	

