



- 技术要求
1. 活动门 为左右各一块, 其中一块如图所示, 另一块与其对称。
 2. 零件焊接后不得变形, 并保证图中所注尺寸。
 3. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷。
 4. 清除焊渣, 喷防锈漆一道。
 5. R87.5 长槽孔在活动门焊好后加工。
 6. 26- $\phi 18$ 孔在活动门焊好后加工, 并与活动法兰配钻。
 7. 本图为 NE200 普通型提升机活动门, 加强型借用 NE300 活动门。

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
7	NE200-06-02-4	网板 $\delta=12$	2	Q235	12.9	25.8	
6		角钢法兰 63X63X6	2	Q235	8.16	16.32	下料 L=1426
5	NE200-06-02-2	加强筋(B) $\delta=8$	3	Q235	2.5	7.5	
4	NE200-06-02-3	导轨固定板 $\delta=12$	2	Q235	19.8	39.6	
3	NE200-06-02-2	加强筋(A) $\delta=8$	1	Q235	2		
2		活动门板 $\delta=8$	1	Q235	100.2	100.2	下料 1426X1126
1	NE200-06-02-1	杠杆座 18#	1	Q235	9.63	9.63	
					NE200-06-02		
					活动门		
					结构件		
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
校对						201	1:10
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

