



技术要求
1 螺栓螺母装配后应保有一定的预紧力;
2 井中螺栓螺母应涂防锈油。

15	805600222	GB/T91-2000	槽 5x50	2	0.01	
14	440000442	TLXZ410.30	销轴	45	2	0.04
13	440407086	ATJ8000-5	翻板门	-	1	11.00
12	805238412	GB/T6184-2000	螺母 M10(细牙)	20	0.01	
11	805338270	GB/T911-2002	销轴 10(细牙)	20	0.01	
10	805046724	GB/T16674.1-2004	螺母 M10x25(细牙)	20	0.03	
9	440407083	ATJ8000-4	花板销轴	1060	3	0.89
8	440407082	ATJ8000-3	花板销轴	1060	1	3.21
7	440407075	ATJ8000-2	花板销轴	1060	1	5.12
6	805603908	GB/T91-2000	槽 8x71	4	0.03	
5	440000566	TLXZ440.75	销轴	42CrMo	4	1.24
4	440405504	TLLMG30.25	螺母	10#	24	0.24
3	440001539	TLLSG30.355	螺母	10.9#	12	2.24
2	440405503	TLDG630.06	螺母	300HV	24	0.08
1	440405979	ATJ10000.1	特殊字结构	-	1	1214.00

序号	变更编号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注
			440405982				ATJ10000
标记	规格	更改文件号	签字	日期	审核	数量	比例
设计	陈燕	标准化	陈燕		S	1277.00	1:8
校对	李瑞				版次	F.2	共1页 第1页
审核	李瑞	批准	日期				
工艺	王超	日期	2019-08-16				

