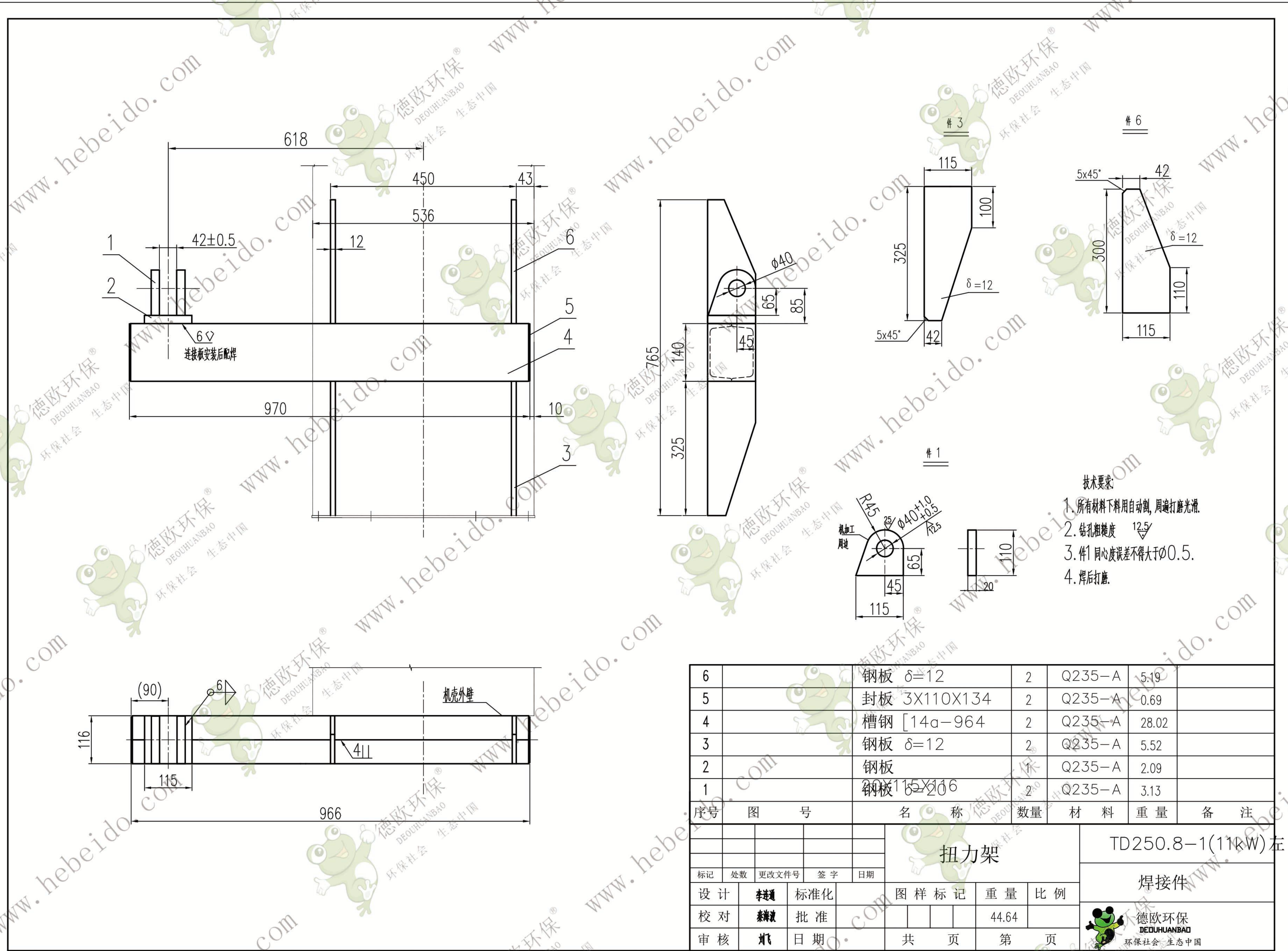


本图为驱动左装



- 技术要求
1. 所有材料下料用自动割, 周边打磨光滑.
  2. 钻孔粗糙度  $12.5\sqrt{}$
  3. 件1 同心度误差不得大于 $\phi 0.5$ .
  4. 焊后打磨.

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
6		钢板 $\delta=12$	2	Q235-A	5.19	
5		封板 3X110X134	2	Q235-A	0.69	
4		槽钢 [14a-964	2	Q235-A	28.02	
3		钢板 $\delta=12$	2	Q235-A	5.52	
2		钢板	1	Q235-A	2.09	
1		钢板 115X116	2	Q235-A	3.13	

扭力架					TD250.8-1(11R)W 左	
设计	李强	标准化	图样标记	重量	比例	焊接件
校对	李强	批准		44.64		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
审核	李	日期	共 页	第 页		