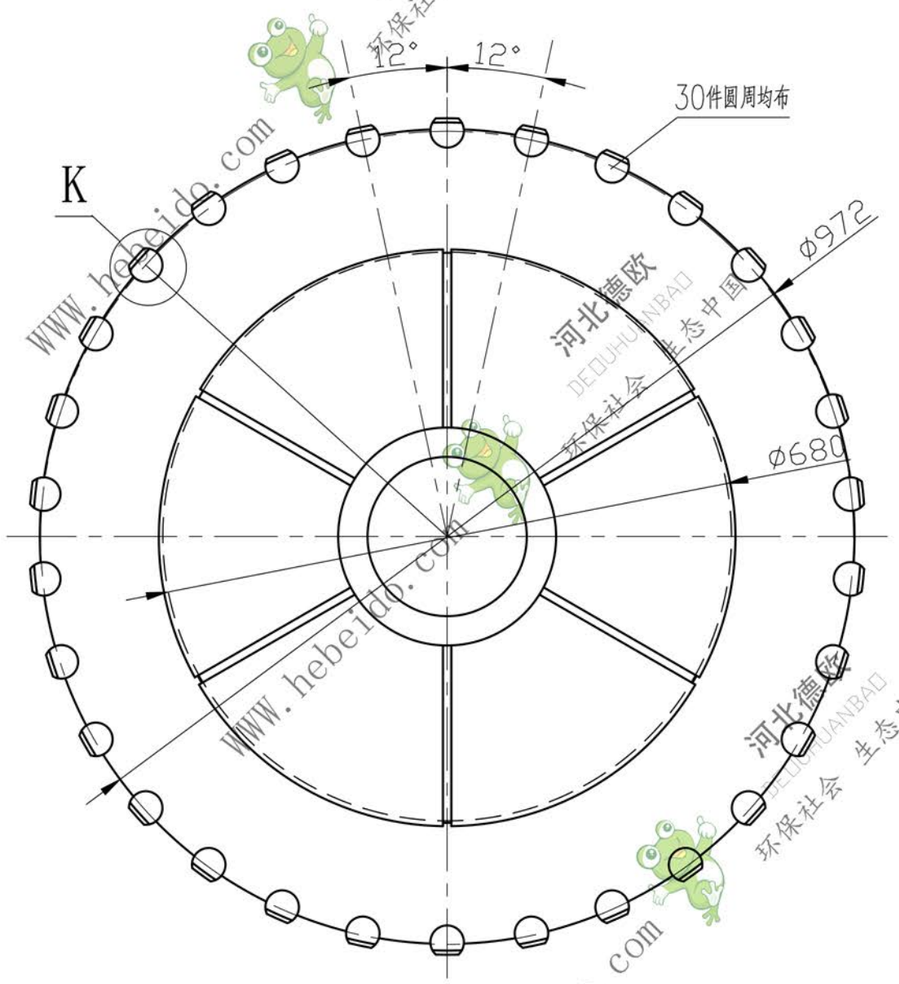
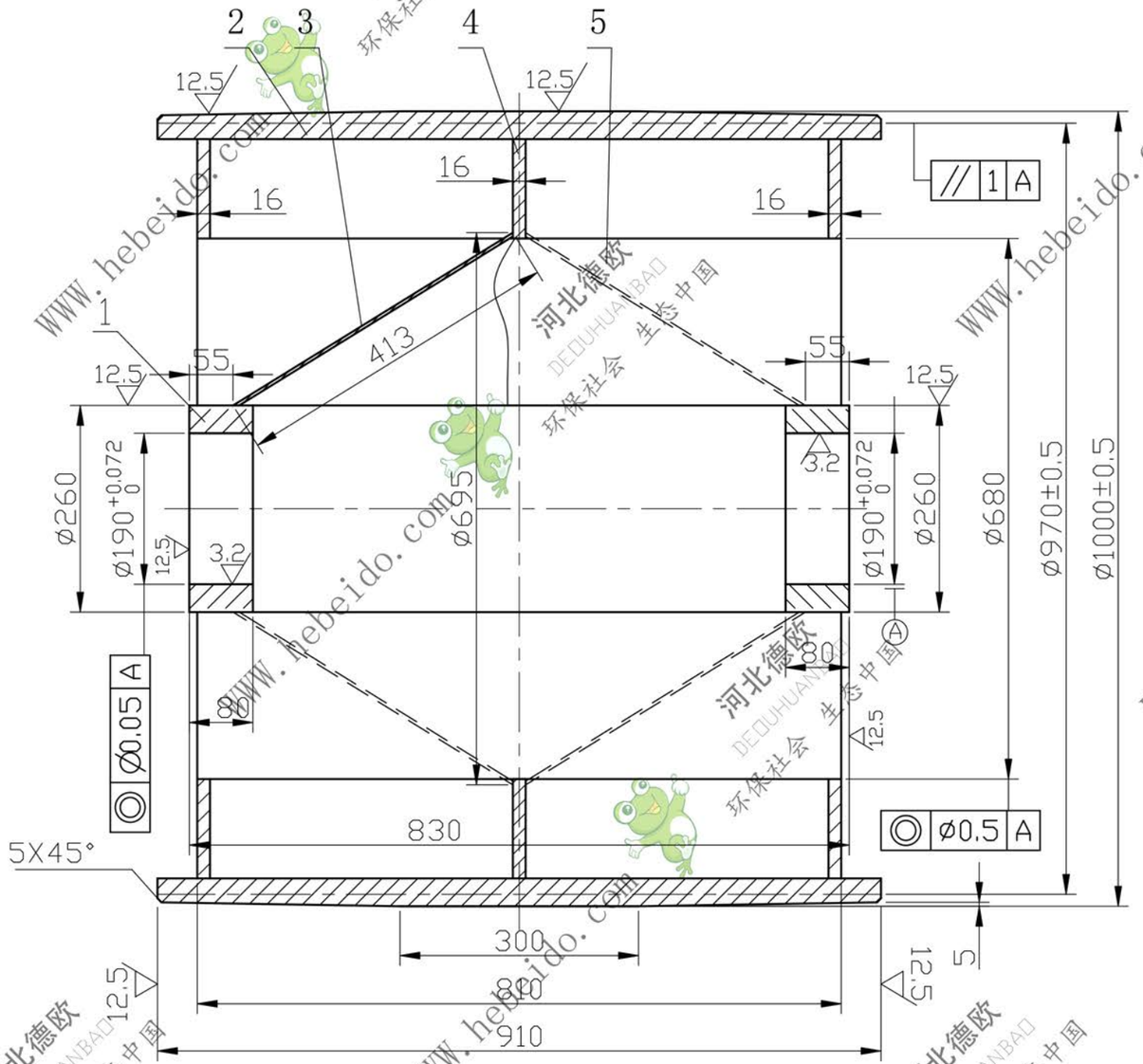
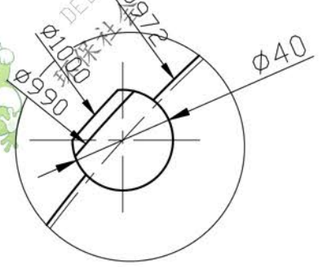




K放大



技术要求:

1.件2用Φ40圆钢,每根圆钢分布必须与主轴中心线平行;
焊接后加工腰鼓形和端面.

2.本图未注焊缝均采用连续焊,焊缝高度5mm,焊接要求美观.

3.未注倒角1.5×45°,除毛刺,锐角倒钝,外表打磨光滑.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
5	N-TGD800.1.3.2-3	筋板 δ=10	6	Q235-A	80.11	
4	N-TGD800.1.3.2-2	固定圈 δ=16	3	Q235-A	142.77	
3		连接锥板 δ=4	12	Q235-A	38.61	
2		圆钢 ø40 L=910	30	Q235-A	269.4	
1	N-TGD800.1.3.2-1	轮毂	1	Q235-A		

标记	处数	更改文件号	签名	日期

条滚筒

N-TGD800.1.3.2

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	530.89		
审核	刘飞	日期		共张		第页	

材料 焊接件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国