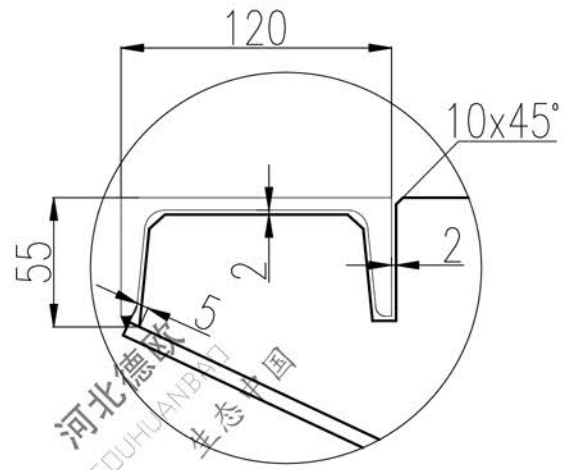
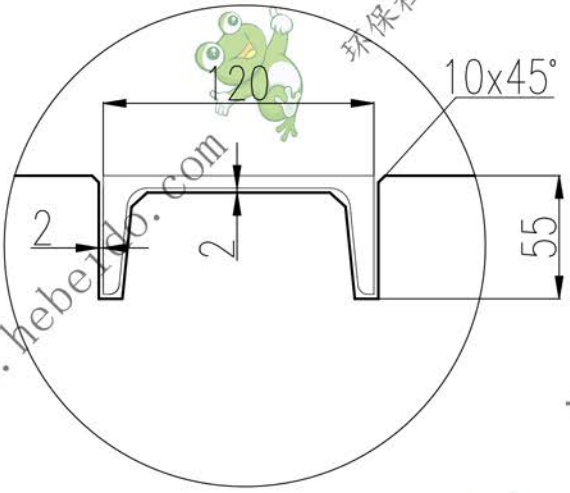


- 技术要求:
1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度4mm.
 2. 板材下料用自动割, 周边打磨.
 3. 件1上平面须加工. 待轴承座安装调试后, 将件1四周点焊牢.
 4. 钻孔粗糙度 $\sqrt{12.5}$.
 5. 敲除焊渣, G平面焊接处应磨平.
 6. 每制两件, 左右对称各1件.

A放大
(2:1)



B放大
(2:1)



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
5		钢板 $\delta = 6$	1	Q235-A	8.13	
4		钢板 $\delta = 12$	1	Q235-A	43.15	
3	DR-2	吊耳 $\delta = 16$	2	Q235-A	1.6	
2	TZZ-2	调整座 $\delta = 20$	2	Q235-A	0.8	
1		钢板 22X140X450	1	Q235-A	10.88	

轴 承 座 支 撑 板				N-TGD315.8.1-4	
材料				Q235-A	
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	64.56	1:1
审核	刘飞	日期	共 张	第 张	

