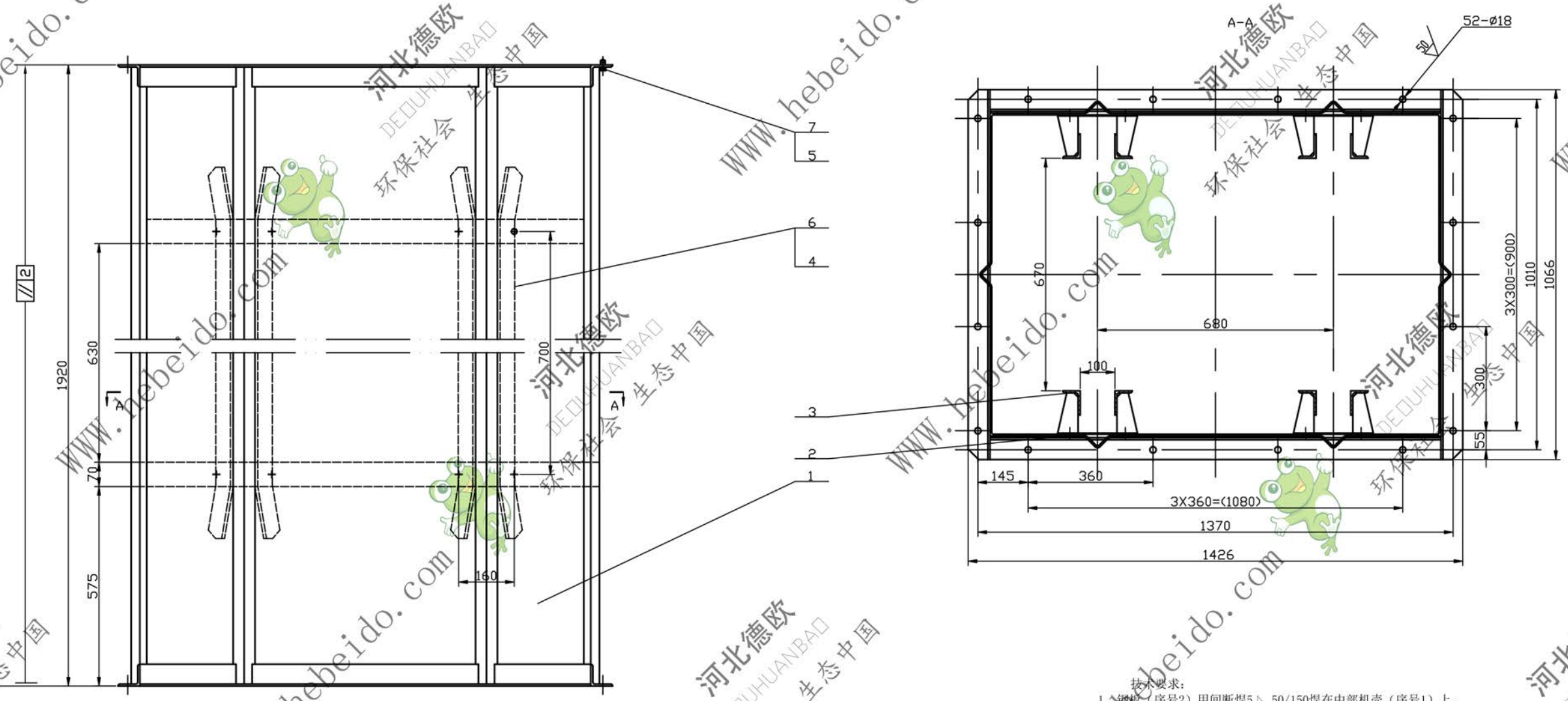


粗糙度	
热处理	
表面处理	



技术要求:
 1、螺栓(序号2)用间断焊5 \times 50/150焊在中部机壳(序号1)上。
 2、螺栓(序号4)装配时与导轨点焊。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	GB52-76	螺母 AM16	16	A3	0.034	0.54	
6	GB52-76	螺母 AM16	16	A3	0.034	0.54	发黑
5	GB30-76	螺栓 M16X35	16	A3	0.005	1.36	
4	GB30-76	螺栓 M16X40	16	A3	0.092	1.47	发黑
3	TB50-17	导轨	4	部件	18.18	72.72	
2		钢板 1162X70 $\delta=5$	4	A3	3.17	12.68	
1	TB50-40	中部机壳		部件		454.95	

通用技术条件 JB/ZQ4000				TB50-60	
设计				图样标记	
制图				重量	
审核				比例	
工艺				1:10	
材料:				共 张第 张	
件数:				德欧环保 DEOUHUANBAD 环保社会 生态中国	