



- 技术要求:
1. 所有材料下料用自动割, 周遍打磨光滑.
  2. 钻孔粗糙度  $R_{a} \leq 12.5$
  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	2	Q235-A	31.8	
3		钢板 $\delta=10$	2	Q235-A	6.97	
2		钢板	1	Q235-A	2.09	
序号	图号	20X125X110称	数量	材料	重量	备注

  

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注													
		钢板 $\delta=20$	2	Q235-A	3.13														
						TD315.8-1(11kW)右													
						扭力架													
						焊接件													
设计	李	标准化		图样标记	重量	比例													
校对	魏	批准			49.87														
审核	邢	日期		共页	第	页													

