



技术要求:

1. 待件6外圆加工完后再焊接件2,本图未注焊缝均采用连续焊,焊缝高度5mm,焊接要求美观.
2. 件2必须用扁钢,圆周分布要均匀,焊接后两端加工,尖角,棱边倒钝.
3. 其余所有尖角倒钝.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		侧固定圈 $\delta=8$	2	Q235-A	15.59	
5		筋板 $\delta=6$	8	Q235-A	11.29	
4		连接锥套 $\delta=4$	2	Q235-A	15.64	
3		中固定圈 $\delta=8$	1	Q235-A	6.94	
2		扁钢 8X30 L=460	25	Q235-A	21.67	
1		轮毂	2	Q235-A		

条 滚 筒				N-TGD315-1.4-2				
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例	材料	焊接件
校对	秦海波	批准	装 试	71.13			德欧环保	DEDUHUANBAD
审核	刘飞	日期	共 张		第 页		环保社会 生态中国	

其余