



技术要求:

1. 各件间全部采用连续焊接连接,焊缝高度8mm,焊接要牢固,焊缝要美观.
2. 箱体焊好后,将箱内灌满用水和好的水泥.待水泥凝固后焊上盖板.
3. 两端轴同轴度误差不超过 $\phi 1\text{mm}$;
4. 去毛刺,焊缝打磨光洁.

5		钢板8X226X1072	Q235-A	2		30.43	
4		钢板8X226X292	Q235-A	2		8.2	
3		水泥	水泥	1		(211)	
2		钢板8X292X1072	Q235-A	1		19.65	
1	N-TGD630.1.11-1	端轴板	Q235-A	2		5.8	
序号	图号	名称	材料	数量	单 总 重量		备注
配重箱							N-TGD630.1.11
图样标记				重量	比例		
设计	李连通	标准化		64.08	1:1		
校对	秦海波	批准					
审核	刘飞	日期		共	张	第	页