



技术要求:

- 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度5mm.
- 板材下料用自动割, 周边打磨.
- 钻孔粗糙度 $\sqrt{12.5}$.
- 敲除焊渣, D, G平面焊接处应磨平, 不得有间隙.
- 每制两件, 左右对称各1件.

5		钢板 $\delta=10$	1	Q235-A	22.99	
4		钢板 $\delta=16$	1	Q235-A	84.19	
3	GDR	吊耳 $\delta=20$	2	Q235-A	2	
2	TZZ-1	调整座 $\delta=20$	2	Q235-A	0.8	
1		钢板 20X180X560	2	Q235-A	15.83	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

轴承座支撑板总成 N-TGD800.8.1-5

设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例	材料
校对	秦海波	批准	零试	125.81		1:1	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
审核	刘飞	日期	共张		第张		