



- 技术要求:
1. 所有材料下料用自动割, 周边打磨光滑.
 2. 钻孔粗糙度 $12.5\sqrt{\text{R}}$
 3. 件1 同心度误差不得大于 ± 0.05 .
 4. 本图用于驱动右装.
 5. 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	5.79	
5		封板	2	Q235-A	0.87	
4		槽钢 20X154	2	Q235-A	44.2	
3		钢板 $\delta=282$	2	Q235-A	7.46	
2		钢板	1	Q235-A	2.27	
序号	图号	20X125X12称	数量	材料	重量	备注

1	2	3.19	
钢板 $\delta=20$	Q235-A	3.19	
数量	材料	重量	备注

TD400.8-1(18.5kW) 扭力架			
设计	李进	标准化	图样标记
校对	秦斌	批准	重量
审核	张	日期	比例
共 页		第 页	

