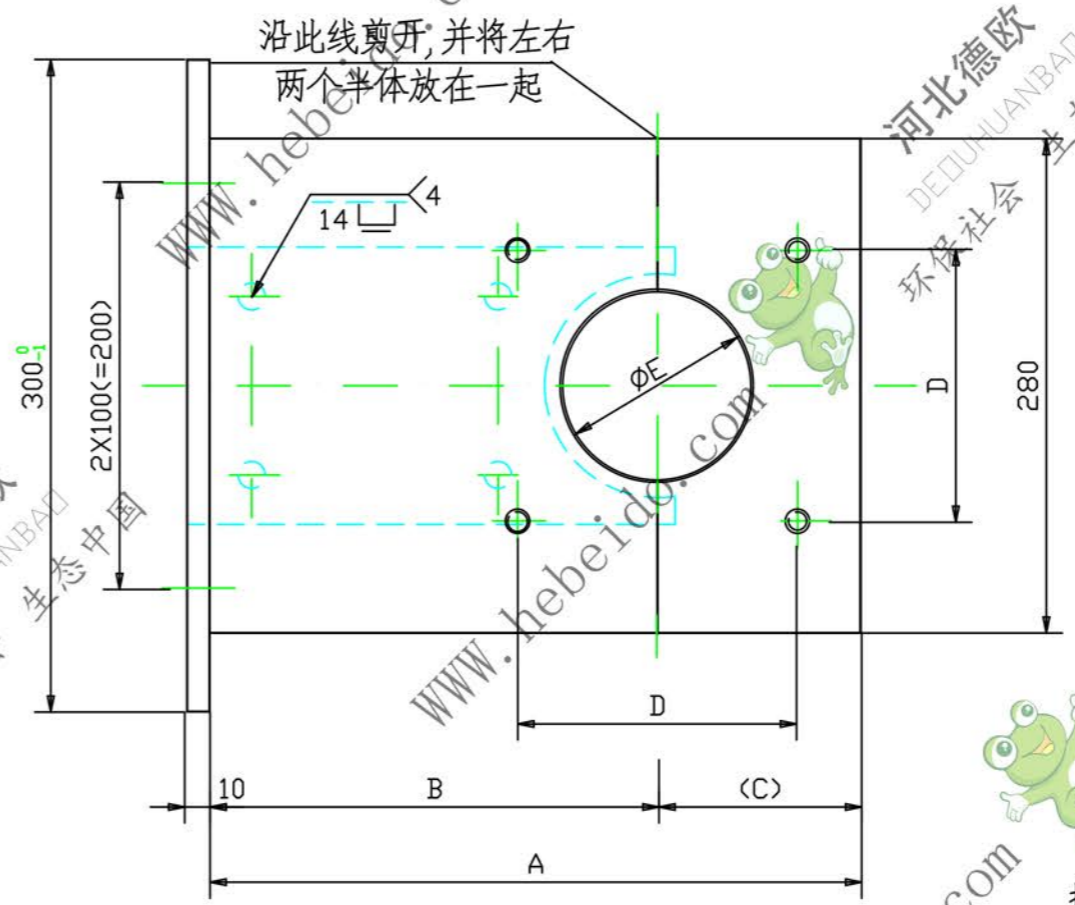
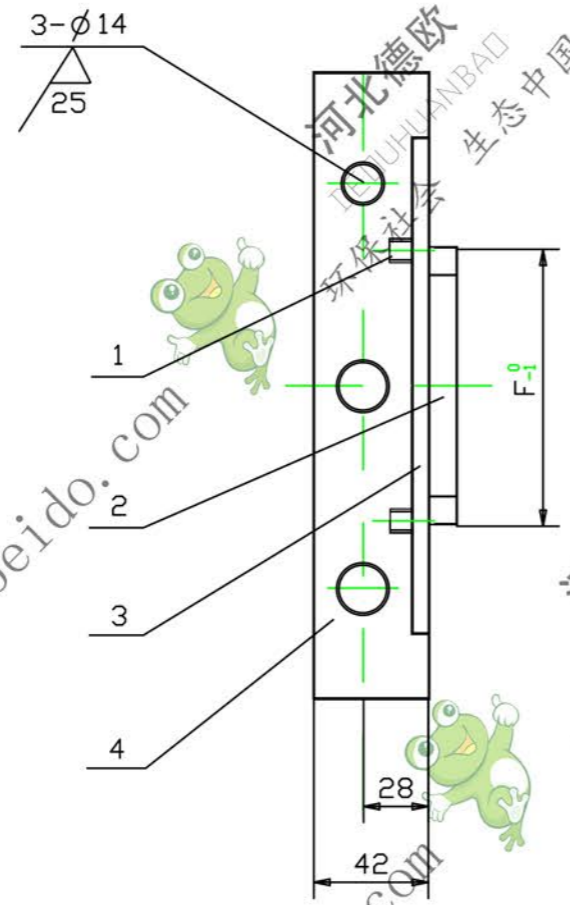


版次	修 订 细 节	设计	日期



技术要求

- 序号2 塞焊在序号 1 上焊后磨平
- 序号4 与序号3 之间采用4303焊条连续角焊, 焊后除尽焊渣, 去除毛刺

轴承直径	图 号	A	B	C	D	E	F
120	CYB-05	455	345	110	178	135	200
140	CYB-06	470		125	210	160	

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件总重	备 注
4		钢板 10X42X300	1	Q235-A		
3		钢板 6X4X280	1	Q235-A		
2		侧压板背板 δ6	1	Q235-A		
1	GB902.1-88	焊接螺柱M10X35	4	45		
设计		组 件				侧压板 见 表
校对		比例	重量(kg)	见表		
工艺	李连通	标记	版次			
批准	秦海波	共 张	第 张			
审核	刘飞					