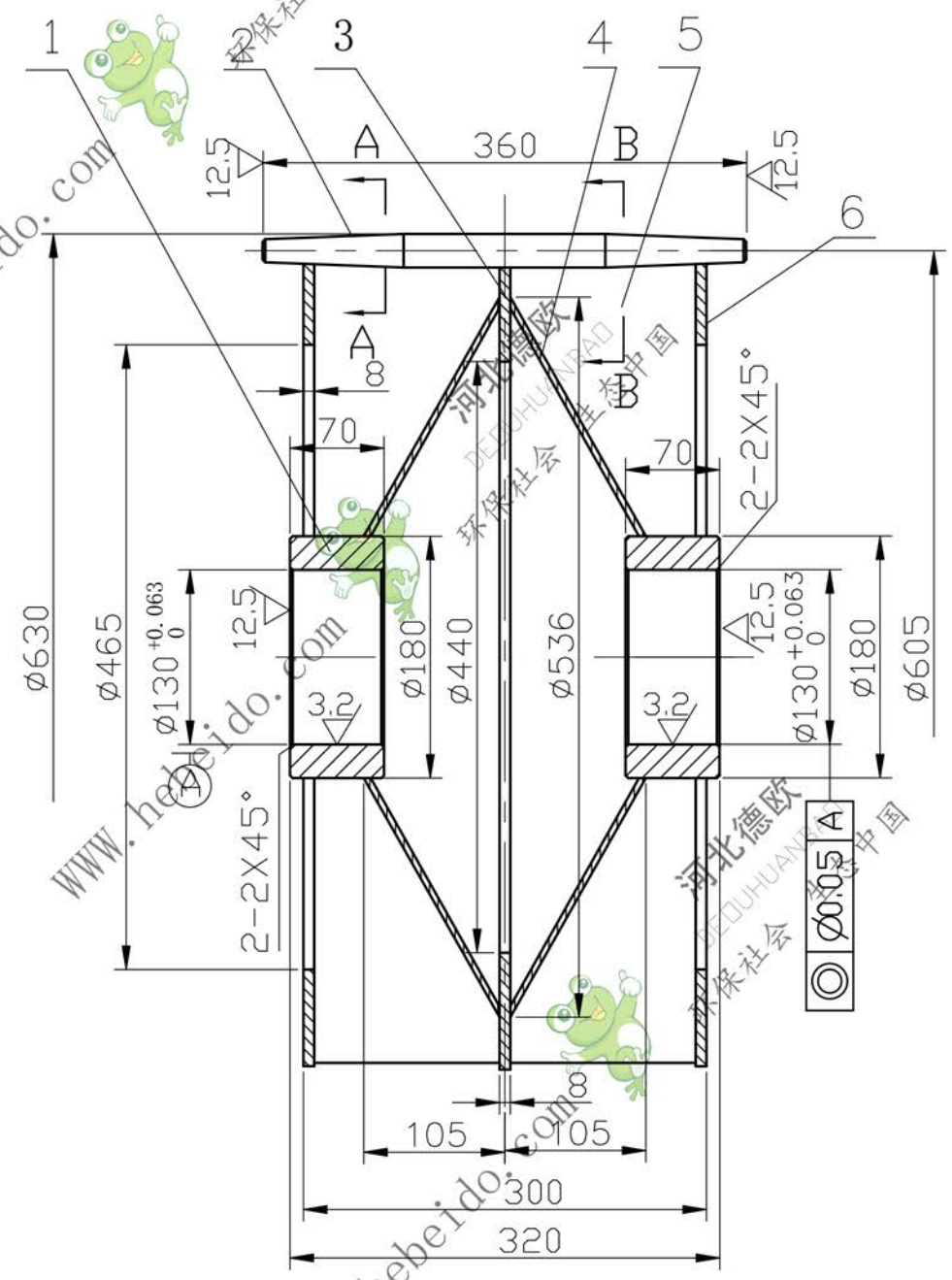
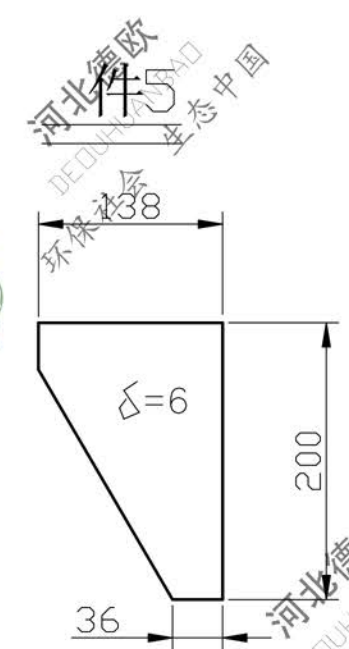


技术要求:

- 待件3.6外圆加工完后再装件2并焊接, 件3.6上φ20和φ25孔要保证同轴;
- 本图未注焊缝均采用连续焊, 焊缝高度5mm, 焊接要求美观;
- 件2端头必须平齐, 圆周分布要均匀;
- 所有尖角倒钝.



6	N-TGD250.1.4.1-3	侧固定圈 δ=8	2	Q235-A	14.78	
5		筋板 δ=6	8	Q235-A	6.96	
4		连接锥套 δ=4	2	Q235-A	14.28	
3	N-TGD250.1.4.1-2	中固定圈 δ=8	1	Q235-A	8.50	
2	N-TGD250.1.4.1-1	圆钢条L=360	24	Q235-A	33.29	
1		轮毂	2	Q235-A		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

<b>条 滚 筒</b>				N-TGD250.1.4-2		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	装 试	77.81		
审核	刘飞	日期	共 张		第 页	
材料				焊接件		
德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国						

其余