



技术要求:

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

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
5		钢板 $\delta=10 \times 100 \times 3455$	1	Q235-A	27.12	
4		钢板 $\delta=16$	1	Q235-A	123.19	
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 $20 \times 250 \times 610$	2	Q235-A	23.94	

轴承座支撑板总成 N-TGD1000A.8.1-4

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	177.05		1:1	德欧环保 DEOHUANBAO 环保社会 生态中国
审核	刘飞	日期	共张		第张		