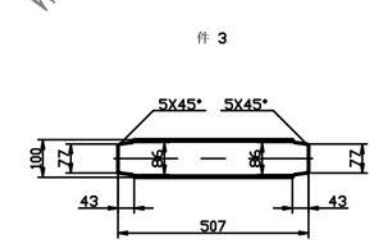
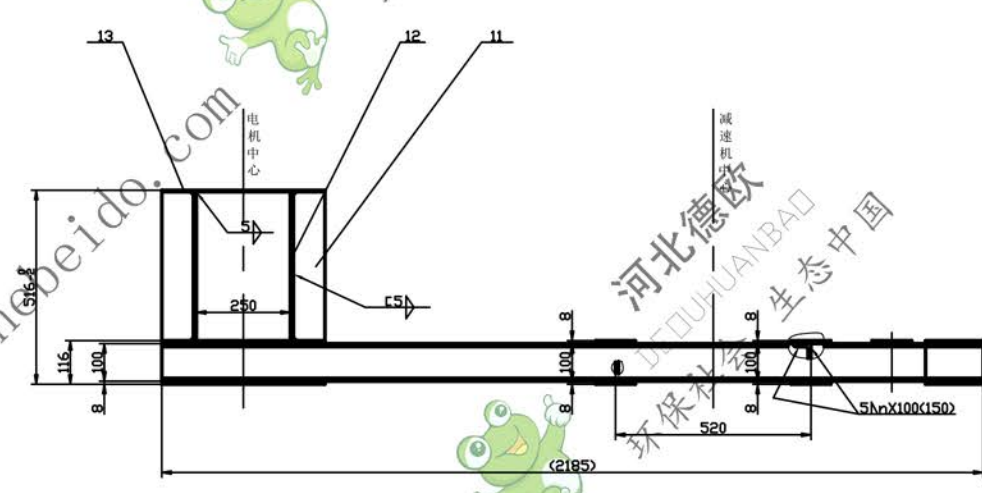
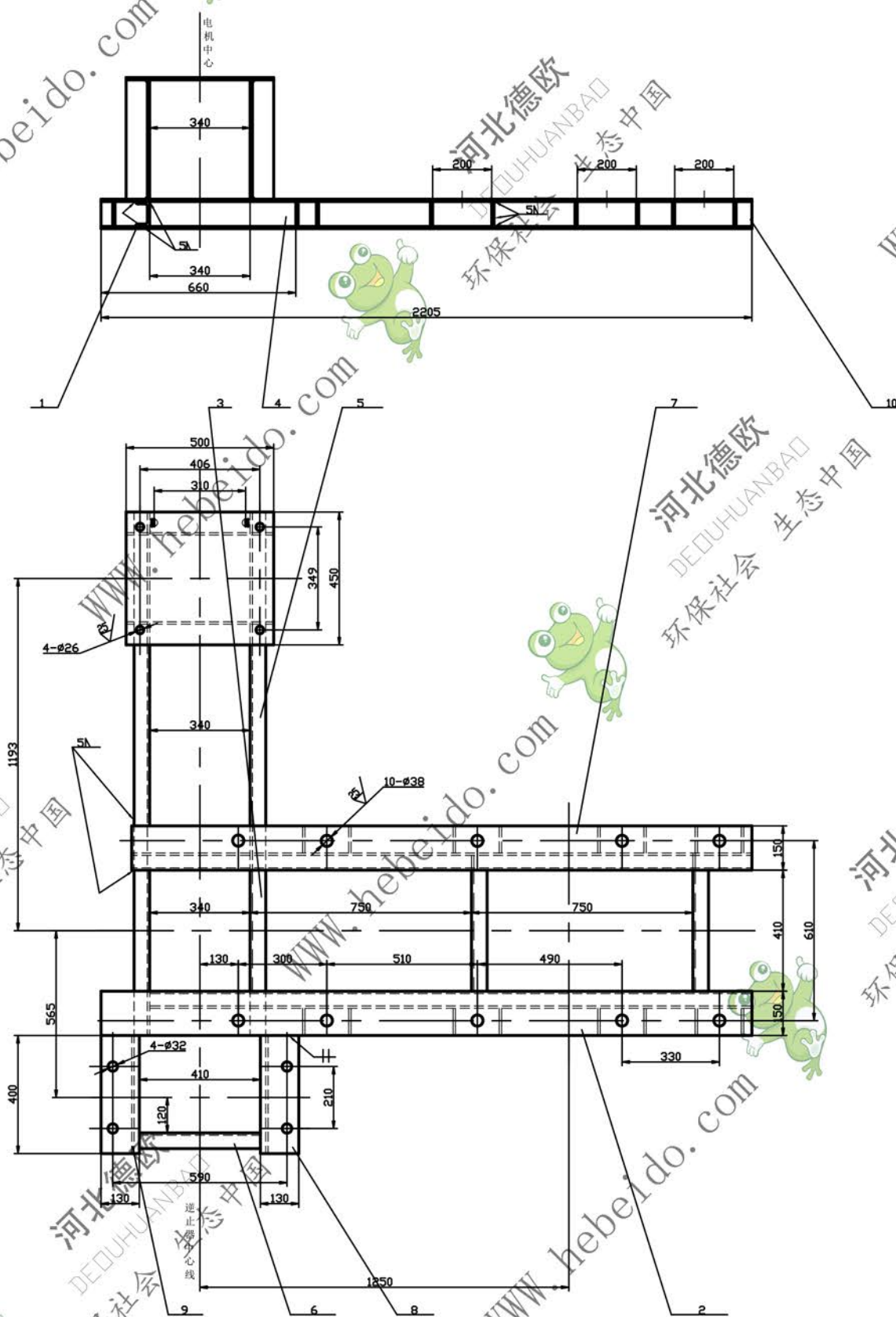


粗糙度	
热处理	
表面处理	



技术要求:
 1、焊件避让焊缝 倒角10x45°
 2、未标注焊缝按已标明的同类焊缝施焊。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
13		钢板	3	SX450X500	14.4	43.2	
12		钢板	2	SX450X392	11.0	22.0	
11		钢板	4	SX92X382	2.25	9.0	
10		板	13	SX100X85	0.57	7.41	
9		钢板	2	SX100X492	3.01	6.08	
8		钢板	4	SX130X400	3.27	13.08	
7		钢板	3	SX150X2100	19.66	60	
6		槽钢	1	100X48X53-489	4.89		
5		槽钢	1	100X48X53-800	8.0		
4		槽钢	2	100X48X53-2040	20.4	40.8	
3		槽钢	3	100X48X53-507	5.07	15.21	
2		钢板	1	SX150X2205	20.64		
1		槽钢	1	100X48X53-2185	21.85		

设计	李连通	审核	秦海波	批准	刘飞
制图	李连通	审核	秦海波	批准	刘飞
工艺	刘飞	日期			

通用技术条件	GT50, 1-1
JB/ZQ4000	
TB500驱动装置左底座	图样标记重量比例
	272 1:10
材料: 部件	件数: