



- 技术要求:
1. 全部焊缝为连? 焊, 焊缝高度4mm.
 2. 板材下料用自动割, 周边打磨.
 3. 件1上平面须加工. 待轴承座安装调试后, 将件1四周点焊牢.
 4. 钻孔粗糙度 .
 5. 敲除焊渣, G平面焊接处应磨平.
 6. 每制两件, 左右对称各1件.

5		钢板 δ=6	1	Q235-A	4.89	
4		钢板 δ=12	1	Q235-A	22.92	
3	TD.DR	吊耳 δ=20	2	Q235-A	2.8	
2	TZZ-1	调整座δ=20	2	Q235-A	0.84	
1		钢板	1	Q235-A	8.78	
序号	图号	20x430x130	数量	材料	重量	备注
轴承座支撑板总成						TD315.7.1-3
标记	处数	更改文件号	签字	日期	焊接件	
设计	转	标准化	图样标记		重量	比例
校对	转	批准			40.23	
审核	转	日期	共 页		第 页	

