



- 技术要求:
1. 全部焊缝为连续焊, 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  $12.5$
  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 $\delta=6$	1	Q235-A	4.85	
4		钢板 $\delta=12$	1	Q235-A	21.7	
3	TD.DR	吊耳 $\delta=20$	2	Q235-A	2.8	
2	TZZ-1	调整座 $\delta=20$	2	Q235-A	0.84	
1		钢板	1	Q235-A	7.35	
序号	图号	20x300x12	数量	材料	重量	备注
轴承座支撑板总成						TD250.7.1-3
标记	处数	更改文件号	签字	日期	焊接件	
设计	李通	标准化			图样标记	重量 比例
校对	魏斌	批准				37.54
审核	邢	日期			共 页	第 页

