



技术要求:

- 1.待件6外圆加工完后再焊接件2,本图未注焊缝均采用连续焊,焊缝高度5mm,焊接要求美观.
- 2.件2必须用扁钢,圆周分布要均匀,焊接后两端加工,尖角,棱边倒钝.
- 3.其余所有尖角倒钝.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		侧固定圈 $\delta=10$	2		29.46	
5		筋板 $\delta=8$	8		14.77	
4		连接锥套 $\delta=4$	2		26.6	
3		中固定圈 $\delta=10$	1		20.19	
2		扁钢 40X10 L=510	36	Q235-A	57.65	
1		轮毂	2	Q235-A		

条滚筒				N-RGD400.1.4-2	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量
校对	秦海波	批准	装	试	148.6
审核	刘飞	日期	共	张	第

