



**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		18.28	
4		连接锥套 $\delta=4$	2		33.90	
3		中固定圈 $\delta=10$	1		20.19	
2		扁钢 40X10 L=610	36	Q235-A	68.95	
1		轮毂	2	Q235-A		

条滚筒				N-RGD500.1.5-2	
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	170.70
审核	刘飞	日期	共	张	第