



- 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 $\delta=12$	2		60.7	
5		筋板 $\delta=10$	8		35.4	
4		连接锥套 $\delta=5$	2		55.3	
3		中固定圈 $\delta=12$	1		38.8	
2		扁钢 40X12 L=740	36	Q235-A	100.4	
1		轮毂	1	Q235-A		

条 滚 筒				N=RGD630.1.4-2	
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	290.6	
审核	刘飞	日期	共 张	第 页	

材料: 焊接件

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国