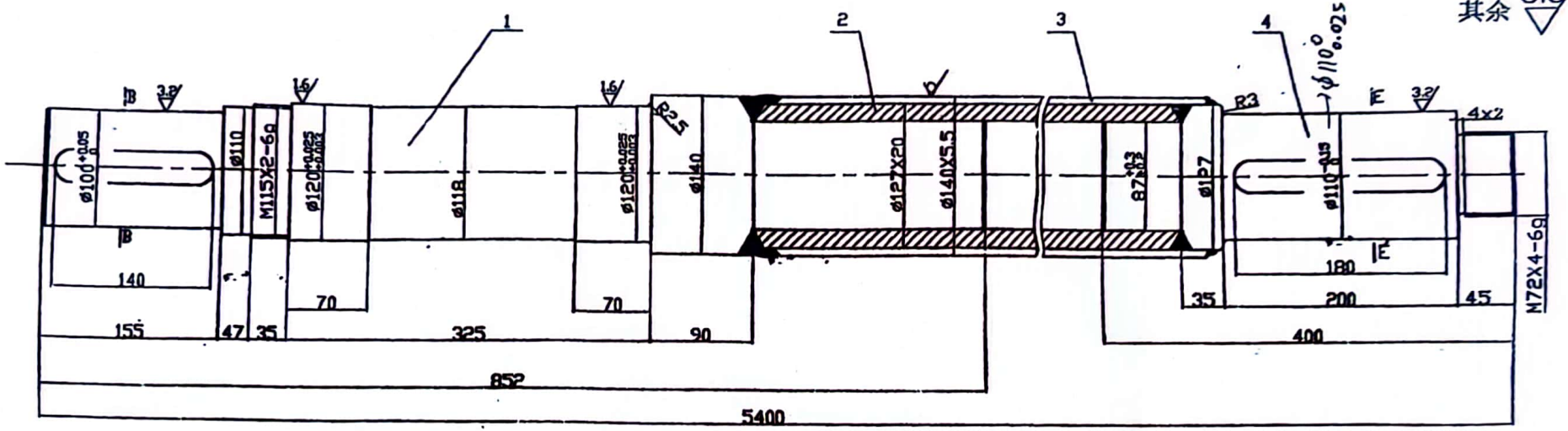


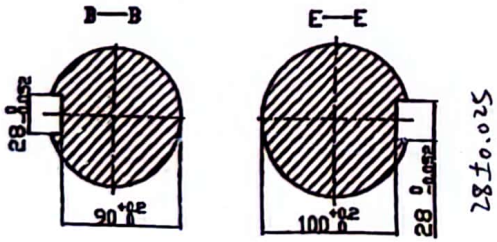
技术要求

1、标号1与标号2之间采用J422焊接，其余采用A022焊接。

2、焊接接头按GB985-80制作，标号3与标号4之间角焊缝不允许有渗漏。

3、标号1与2及标号4与3之间采用过盈配合，过盈量2~3mm。

4、除ø87外，其余均采用焊后精加工，未注倒角2X45°，未注圆角尺寸1.5~2。



B

序号	标准（图号）	名称	规格	数量	材质	单重	总量	备注
4	本图	下轴头		1	316 L/[redacted]			
3		钢管	ø140X5.5	1	316 L/[redacted]			
2		钢管	ø127X20	1	A3			
1	本图	上轴头		1	45			

陕西锌业有限公司

设计		审核		专业	比例	件数	净重	RT147减速机摆臂轴
制图		审定						
工艺		批准						

扫描全能王 创建