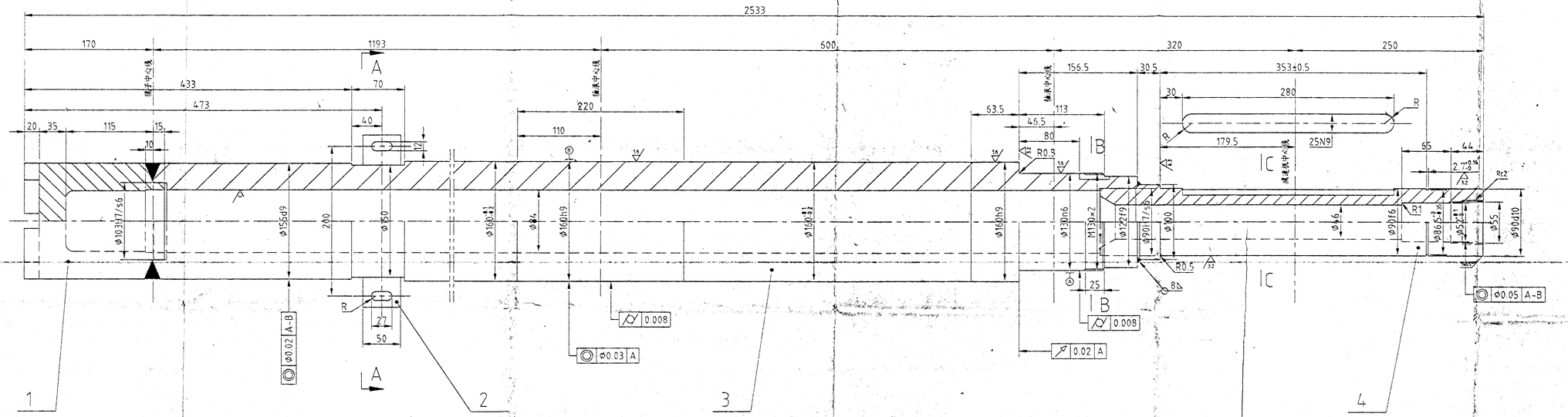

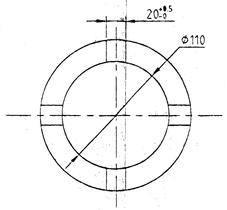

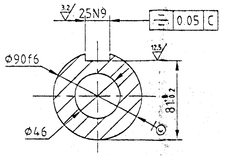

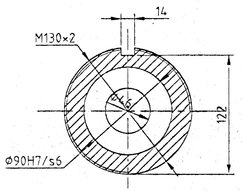

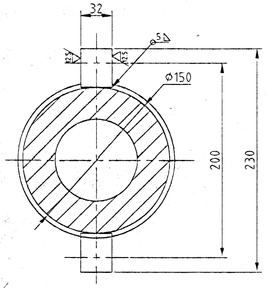

其余 12.5
2533
170
1193
600
320
250
433
473
70
40
12
20
35
115
15
10
220
110
156.5
30.5
353±0.5
30
280
179.5
25N9
R
63.5
46.5
113
80
65
44
R0.5
R1
Rc2
8
25
φ103H7/s6
φ156d9
200
φ150
φ160
φ84
φ160h9
φ160h9
φ130n6
M130×2
φ122f9
φ90H7/s6
φ100
φ46
φ90f6
φ86.5
φ52
φ55
φ90d10
φ0.02 A-B
φ0.03 A
0.008
0.02 A
0.008
φ0.05 A-B
A
B
C
1
2
3
4
27
50
D向
20
φ110
C-C
25N9
0.05 C
φ90f6
φ46
81
B-B
M130×2
14
φ46
φ90H7/s6
122
A-A
32
5
φ150
200
230

技术要求

1. 本件应符合JB/ZQ4000.3-86《焊接件通用技术条件》的规定
2. 采用E4303(GB5117-85)焊条进行周边连续焊缝焊接
3. 序号1和序号3采用E50(GB5117-85)焊条进行连续焊接,焊前预热到300°
4. 本件需经焊前预热焊后退火以消除内应力，再进行机加工
5. 未注圆角R0.5～1,锐边倒钝

件号	名称	数量	材料	单 质量(kg)	总 质量(kg)	标准号·图号	备注
4	空心轴(二)	1	35	-	20	JD0311-8	
3	空心轴(一)	1	35	-	216	JD0311-7	
2	钢板 32×40×50	2	Q235-A	0.5	1		
1	轴头	1	0Cr25Ni20Si2	-	18	JD0311-6	

空心轴	主审		JD0311-5
	组审		D
	审核		
	校对		比例 1:2
上海嘉德环境能源科技有限公司	设计		
	制图		年 月 日