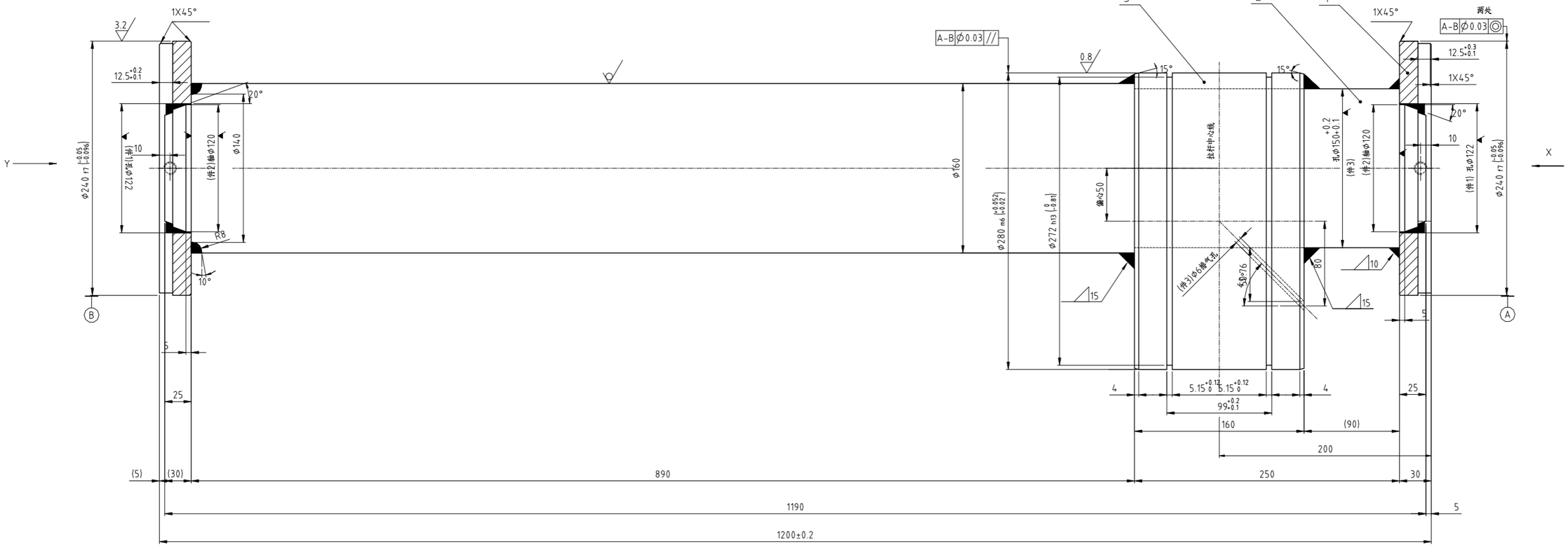

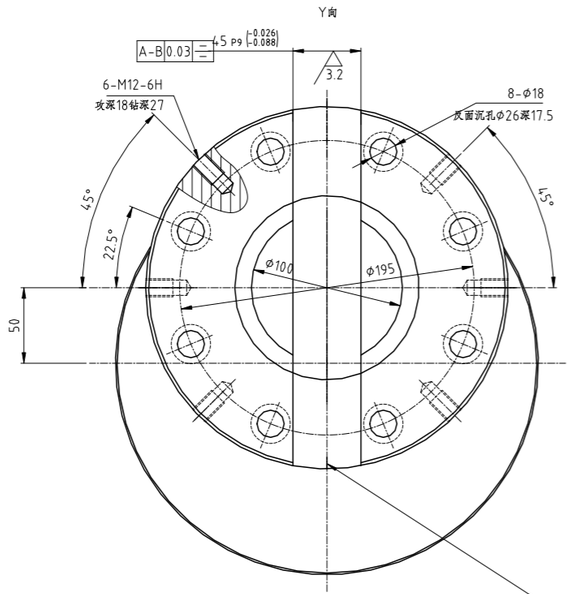

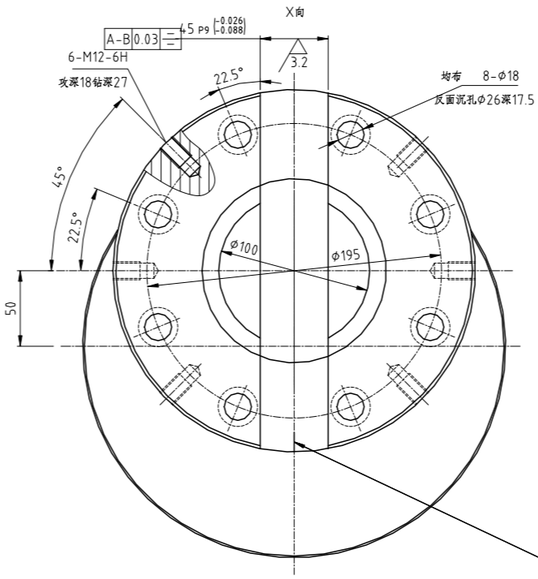

技术要求

1. ▼焊前加工,
2. 件3在焊前调质处理,200~220HB,
3. 件1,件2,件3焊后除应力,回火温度不超过580°
4. 两键槽和偏心方向必须在同一平面

序号	图号/标准号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注
3		圆钢Ø280X160	1	35	55.33	55.33	
2		圆钢Ø160x1190	1	35	186.63	186.63	
1		圆板:Ø240X30	2	Q355B	7.90	15.80	

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司，未经本公司书面许可，不得以任何方式向第三方提供。

偏心轴		HF7019.06.02		△A		
设 计	潘国辉	工艺审查 付立华	审 核		焊接件	
主任设计	潘国辉	标准化审查	会 签			
审 查	赵恒亮	批 准	幅 面	A1	阶段标记	质量 kg 250
DHHI 大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.					比 例	1:2
					日 期	2024.03
					共 1 页	第 1 页

底图总号 | 签 字 | 日 期