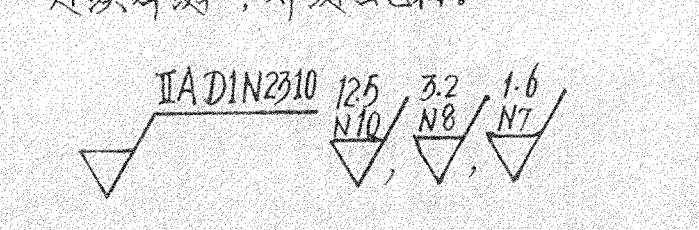


套522823/1P.1+2 按照规则压合见522822/1
油孔在机加工完成之前应予封闭,
套的焊缝不得渗油
连续焊缝, 焊缝无毛刺。



焊接结构的公差		焊缝质量等级	
DIN 8070		DIN 8560	
长度	高度	对接	角焊缝
A	B	AK	CK
形状	位置	对接	角焊缝
E	F	AS	BS
材料厚度	材料厚度	材料厚度	材料厚度
Smin (mm)	0 (mm)	Smin (mm)	0 (mm)
>6 ~ 12	4	>6 ~ 12	4
>12 ~ 15	5	>12 ~ 15	5

序号	代号	名称	数量	材料	备注
25	GB97-76	垫圈 36	4	A3	
24	GB52-76	螺母 M36	4	35 (8)	
23	GB30-76	螺栓 M36x120	4	35 (8.8)	
22	GB21-76	螺栓 M30x40	8	35 (5.6)	
21	GB825-76	螺钉 M30	4	20 (C15)	
20	GB285-77	螺塞 ZG 3/4"	1	35 (4.6)	
19					
18		钢套 φ140x35	2	20 (C15)	
17		钢套 φ180x200	2	20 (C15)	
16		钢板 20x50x60	1	A3	无图
15		钢板 8x480x580	1	A3	
14		钢板 20x380x480	1	A3	
13		钢板 20x480x500	1	A3	
12		钢板 10x25x250	2		
11		钢板 10x25x320	2		
10		钢板 25x185x190	1	A3	
9		钢板 50x180x260	4	35	
8		钢板 20x480x580	1	A3	无图
7		钢板 20x480x600	2		
6		钢板 20x170x560	1		
5		钢板 20x170x570	1		
4		钢板 20x170x770	2		
3		钢板 20x720x835	1	A3	
2		钢板 120x720x1000	1	16Mn	无图
1		箱体		焊接件	

5225 箱体
焊接件

523151/1
图样标记 重量 比例
184.85 1:5
共 2 张 第 2 张
太原市脱粒机厂