



视图 A
比例 1:5

技术要求:
 1、焊接焊缝要求均匀致密,平滑无裂纹,焊后仔细清理飞溅物
 2、焊接件1、2、3、5、7时,为防止焊接变形应先对周边进行点焊后,再进行满焊
 3、表面喷涂灰色防锈漆
 4、D表面及螺纹孔处禁止涂漆
 5、一台份1件

| | | | | | |
|----|----------|----------------|------|----|----|
| 7 | 振动筛摆臂1 | 4YZQ-5-0113604 | Q235 | 1 | |
| 6 | 大摆臂上侧加强筋 | 4YZQ-5-0113605 | Q235 | 2 | |
| 5 | 外侧大摆臂 | 4YZQ-5-0113603 | Q235 | 2 | |
| 4 | 大摆臂中轴 | 4YZQ-5-0113607 | 45 | 1 | |
| 3 | 大摆臂下侧加强筋 | 4YZQ-5-0113601 | Q235 | 1 | |
| 2 | 震动筛摆臂下轴 | 4YZQ-5-0113606 | 45 | 1 | |
| 1 | 振动筛摆臂 | 4YZQ-5-0113602 | Q235 | 1 | |
| 序号 | 名称 | 代号 | 材料 | 数量 | 说明 |

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|----------------|--------|------|---------|
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 振动筛摆臂总成 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 25.901 | 1:20 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | 4YZQ-5-0113600 | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | 共1张 第1张 版本 | | | |
| | | | 批准 | | | 替代 | | | |

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 描图 |
| 描校 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |