



### 技术要求

1. 螺旋叶片在焊接前要加热整形。
2. 整体焊接前应将全部叶片点焊在轴上并整形。
3. 焊接时应分段进行,以使变形尽量减少。
4. 焊后整形并机加工。

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

2	叶片 85	1	Q235-A.6	20.4		
1	轴 89X11	1	20	33.463	46	
序号代	号	名	称	数量	材料	单重 总重 备注
标识处	更改文件	编号	日期			
设计	李连通	审核				
制图	李连通	审定				
审核	秦海波					
工艺	刘飞	日期				
绞刀轴				WL30-02A		
				图样标记	重量	比例
焊接件				S	53.865	
				共	张	第

