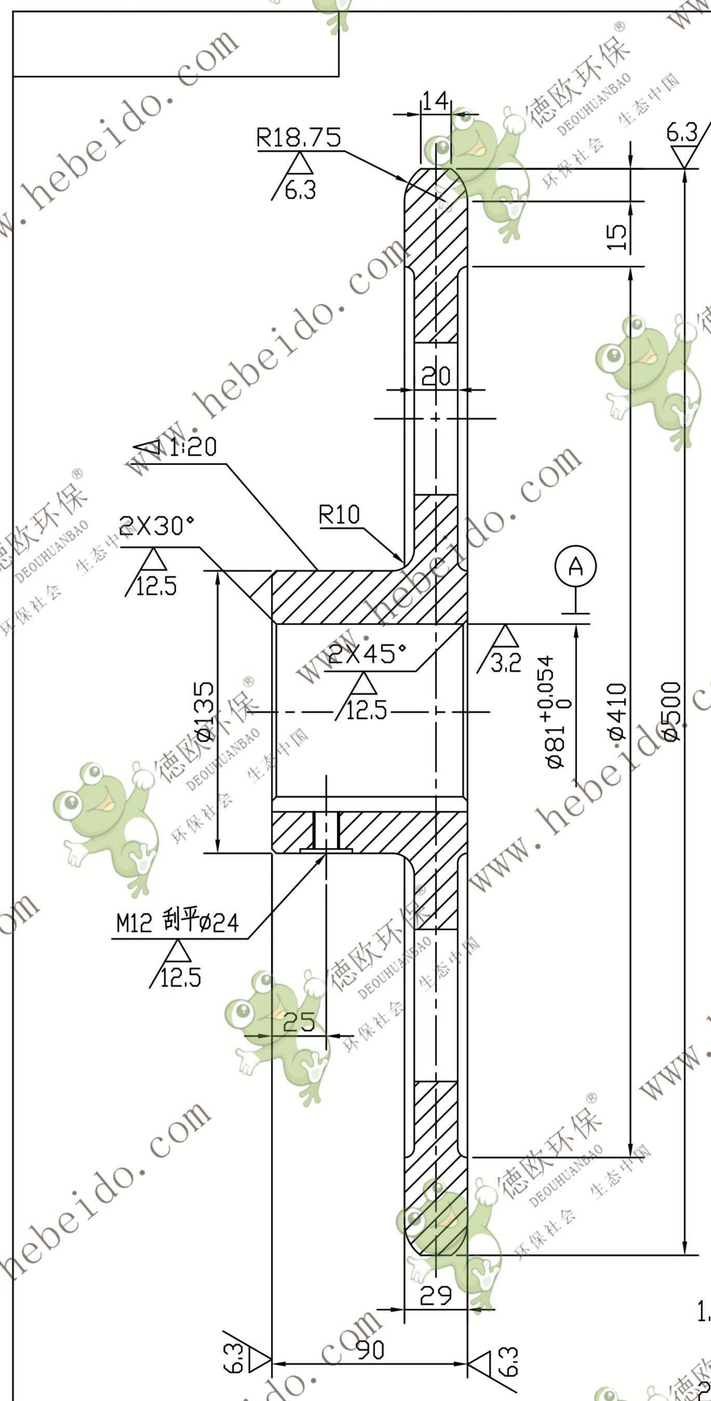

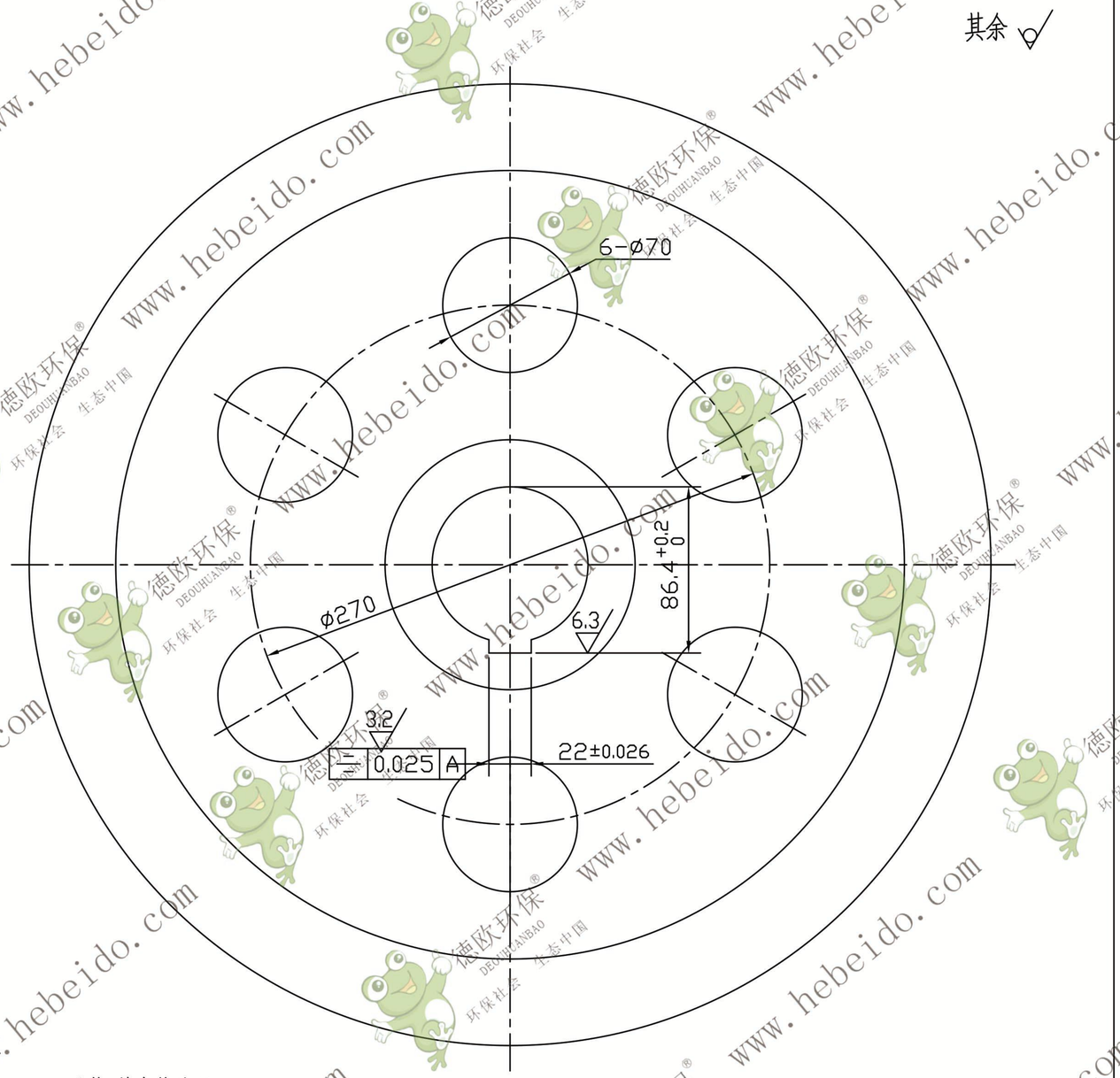

技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收,其中热处理按正火+回火状态验收.
2. 轮缘表面淬火HRC42~48, 深>2mm.
3. 未注明铸造圆角为R5.
4. 轴孔及键槽表面涂黄油,非加工表面涂红漆,其余涂黑漆.

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	98.6	

尾轮				FU270-06-15
				ZG310-570
图样标记		重量	比例	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
		35.56	1:2.5	
共 张		第 张		

www.hebeido.com 德欧环保® DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国