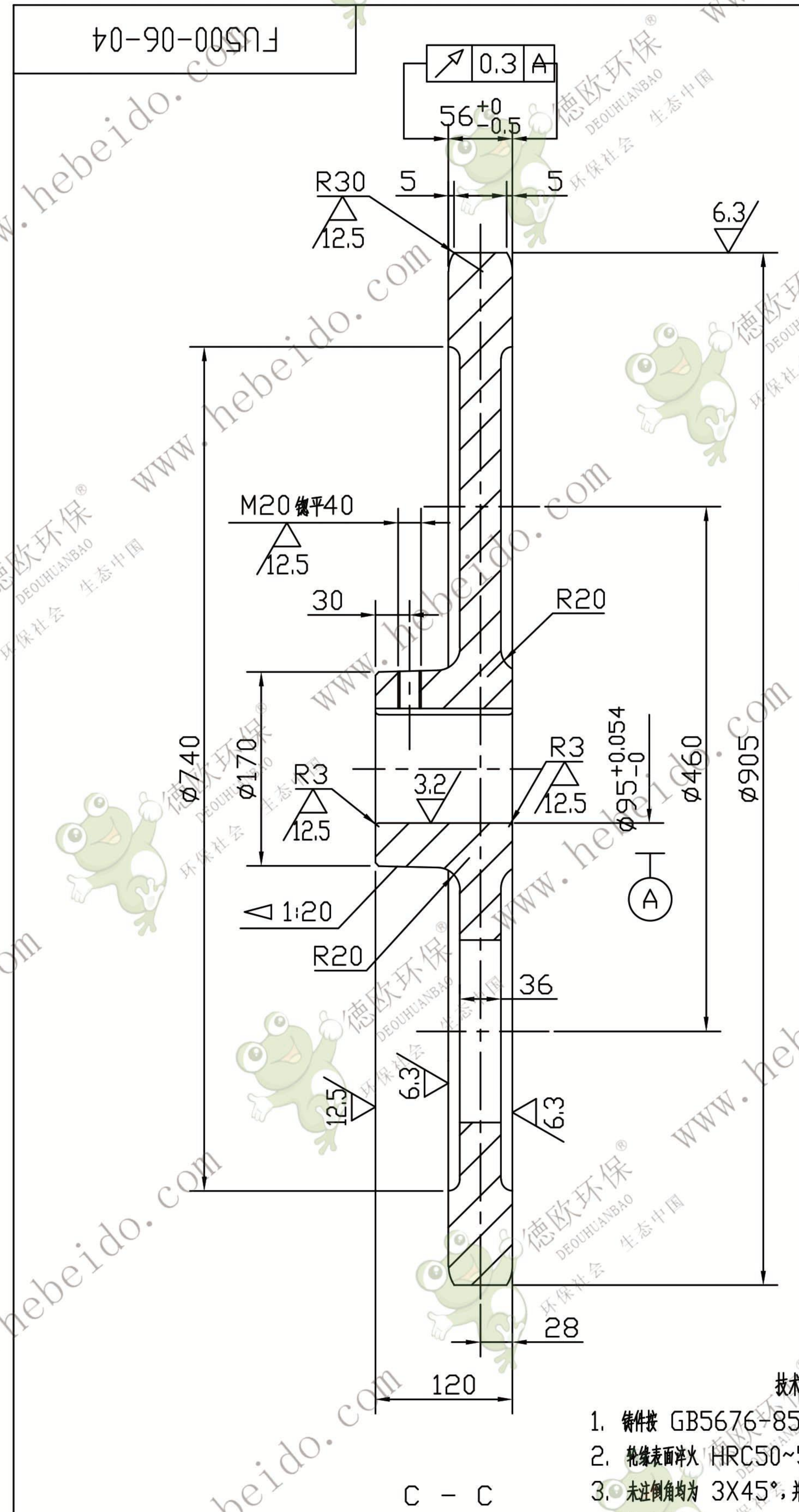


FU500-06-04



其余 ✓

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 HRC50~55, 深 5~7mm。
3. 未注倒角均为 3X45°, 并去除毛刺。
4. 未注圆角为 R10。
5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆。

					尾轮			FU500-06-04	
								ZG310-570	
设计	李进通	标准化			图样标记	重量	比例		
校对		批准				189.45	1:5		
审核	张海波				共 张		第 张		
工艺	刘飞	日期							

