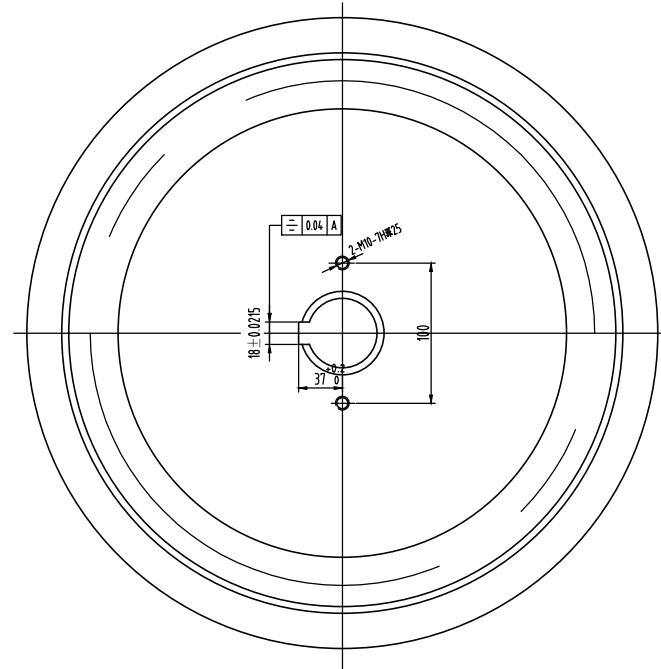
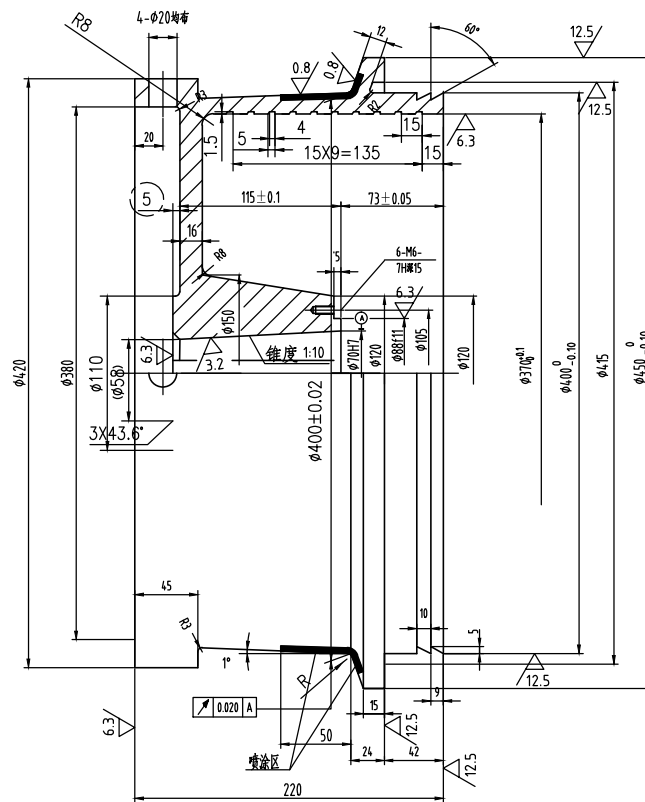


其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

1. 铸件应清理, 不得有砂眼、裂纹、缩孔等铸造缺陷。
2. 铸件应在粗加工后进行退火处理。
3. 卷筒工作部分采用喷涂 WC, 单边厚度大于 0.5mm, HRC > 60
4. 卷筒根部 R4 (3 件), R3.5 (5 件), R2 (2 件)
5. 卷筒上腔内表面涂红色防锈漆
下腔内表面涂高温耐水漆
6. 卷筒做静平衡试验。

					ZG45 2016.01.13修改	张家港市万怡机械厂		
						卷筒		
标记	页数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样标记	重量	比例	LZ400-030-01A
审核							1:5	
工艺			日期		共	页	第	

日期