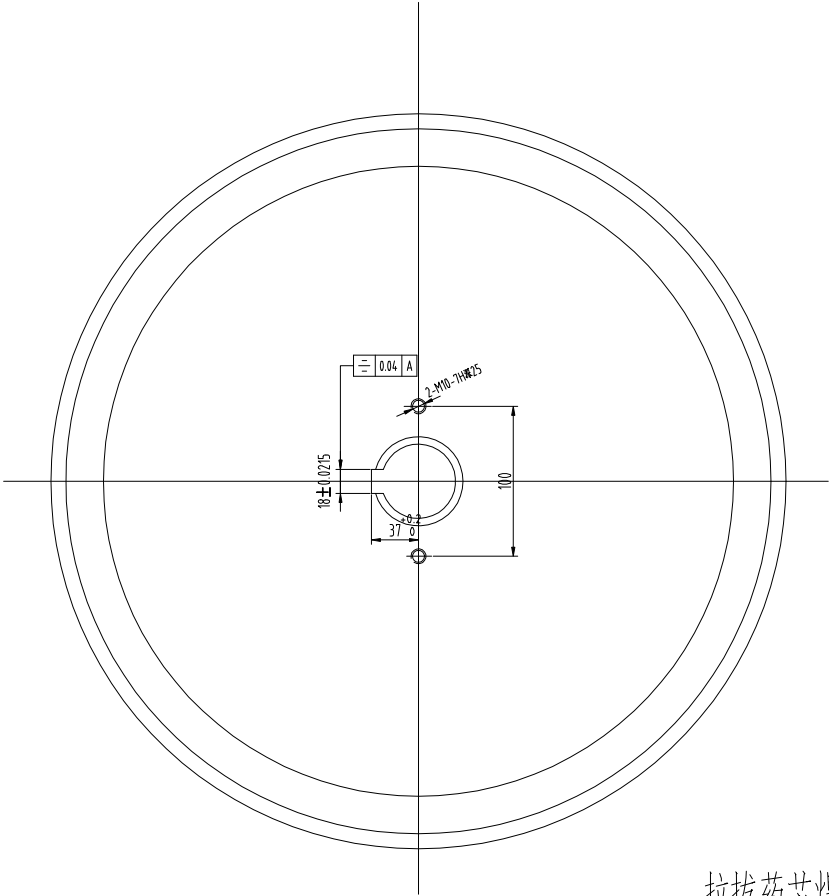
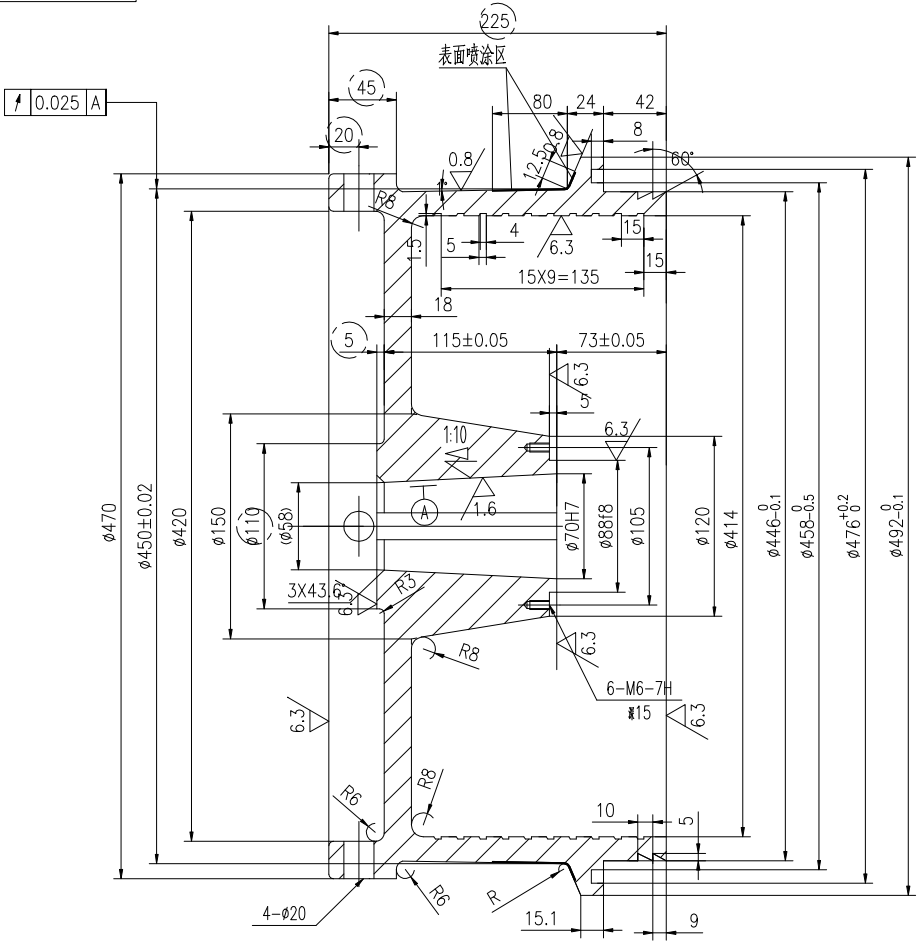


10-0E0-057Z1

12.5
其余



拉拔药芯焊丝

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0.6mm,HRC>60
- 4.卷筒根部R3.5(8件),R2(12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			张家港市万怡机械厂	
				2021.01.17修改			卷筒	
标记/处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	1:2.5	
设计		标准化						
审核							共 页 第 页	
工艺		日期						

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期