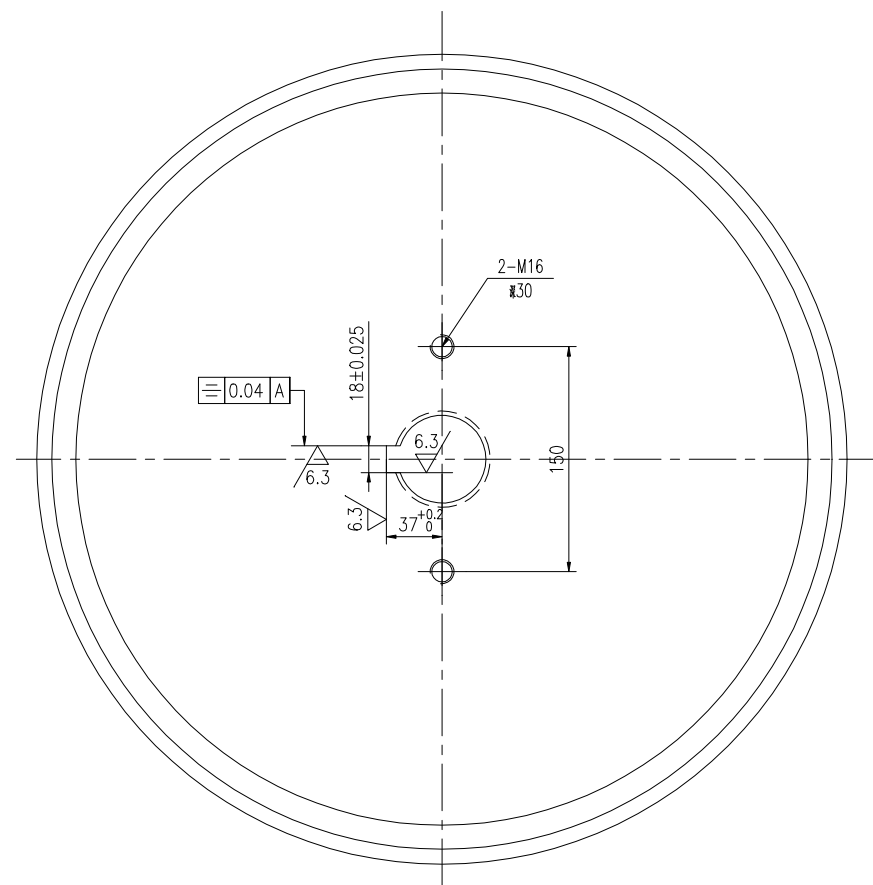




拉拔药芯焊丝

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. 卷筒做静平衡试验。
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

						 ZG45 2021.02.17修改	张家港市万怡机械厂	
							卷筒	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例
设计								1:2.5
审核								LZ500-030-01A
工艺				日期	共 页	第 页		