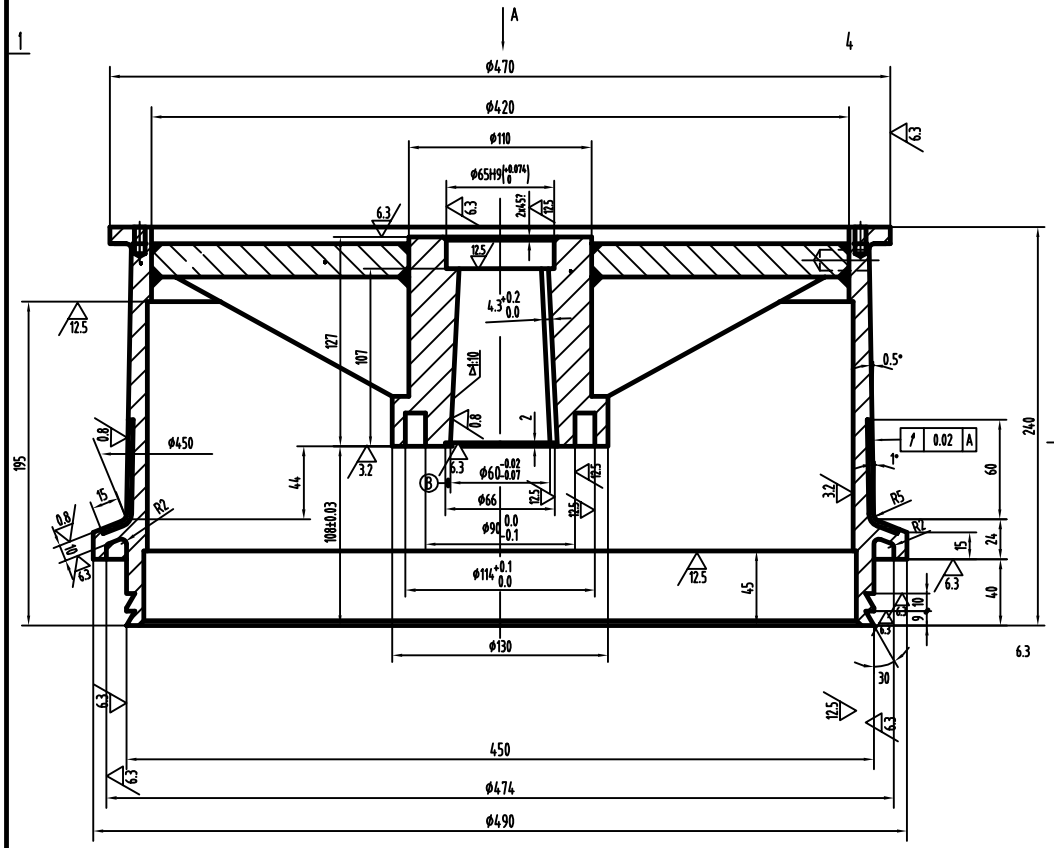

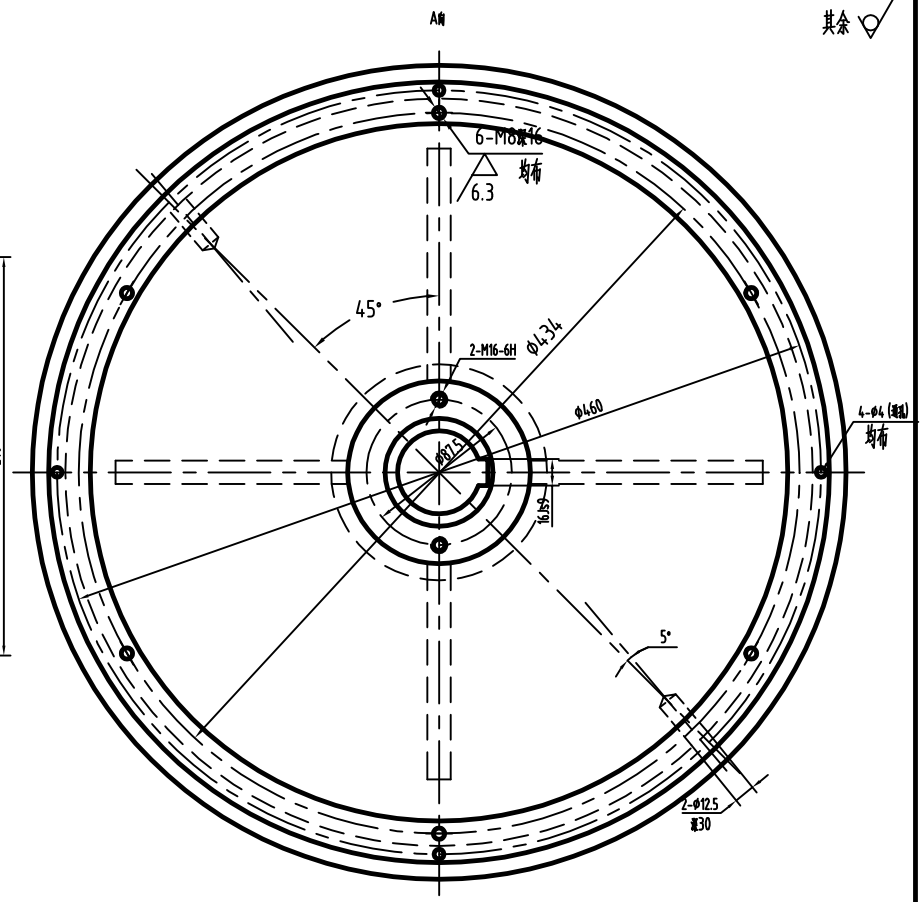

技术要求

1、所有焊缝为连续焊缝，焊缝高度为8mm。未注焊缝8mm，各焊缝处不允许漏水。
2、焊后去应力退火。
3、调质HB270-300。
4、工作面φ400高60处采用感应淬硬化处理工艺。喷焊层大于1.5mm，硬度HRC58-62
5、焊后加工。
6、本卷筒为右旋线用。
7、用于7头拉丝机第一头时才需作6-M8深16螺孔。

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

标记	处数	更改文件号	签字	日期	焊件			自贡长电机械有限公司
设计		标准化			图样标记	重量	比例	卷筒
审核						61.8	1:3	LT450B-0101
工艺		日期			共 页	第 页		