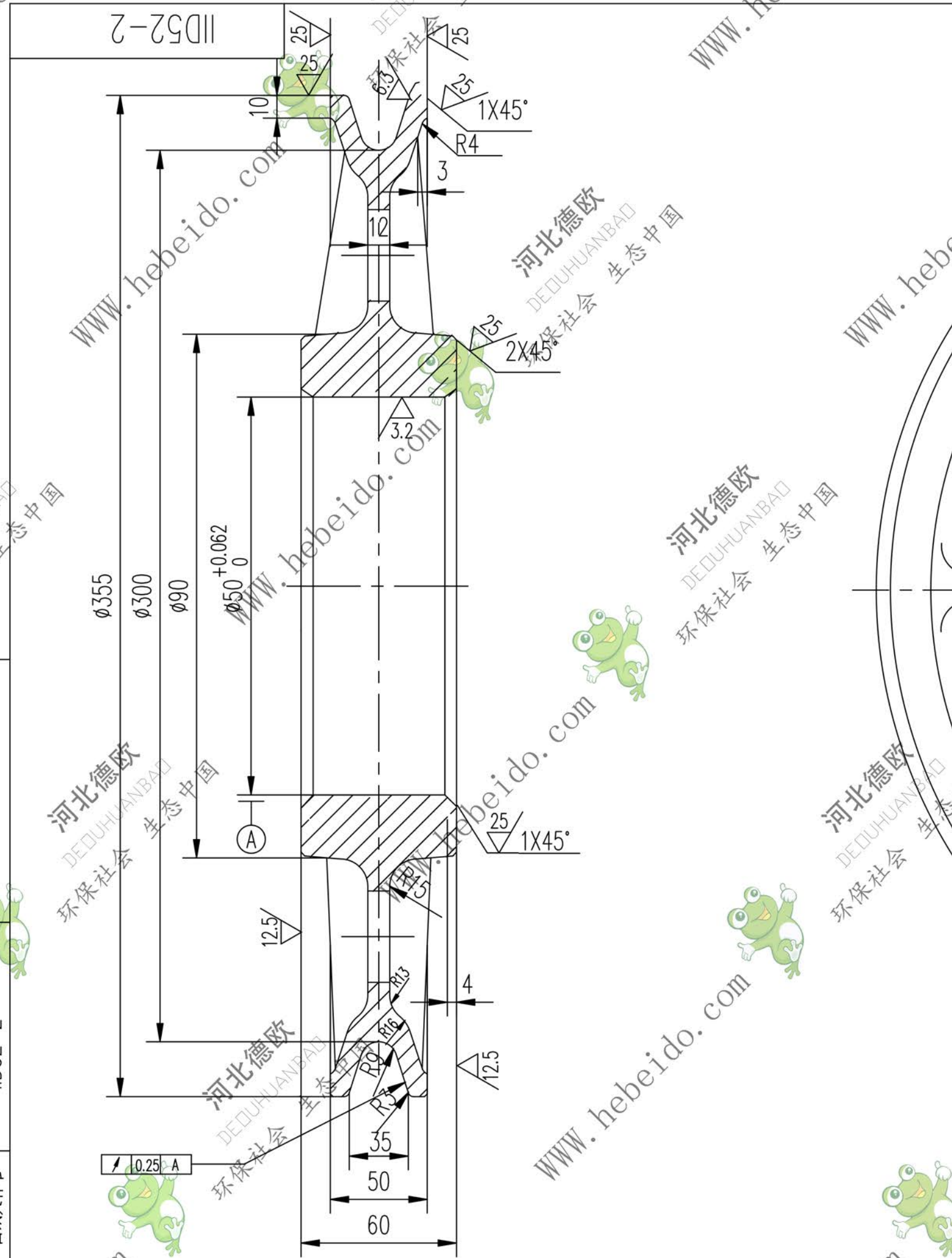


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 铸件应经时效处理。
2. 未注铸造圆角为R5。
3. 配合面与工作面不允许有任何铸造缺陷，非工作面如有砂眼，气孔等铸造缺陷，当铲除后其深度不超过壁厚20%。面积不超过10cm²，数量不超过2个，允许补焊。
4. 用样板检查滑轮槽形时，其间隙不应大于0.5。

其余

A3 图纸文件名 IID52-2

合同号		重量 kg		比例	
设计 李连通		13.8		S	
工艺会审		共 页		第 页	
校对		QT 400-18		德欧环保	
批准 秦海波				DEDUHUANBAD	
复核 刘飞				环保社会 生态中国	
图形输入					
日期					