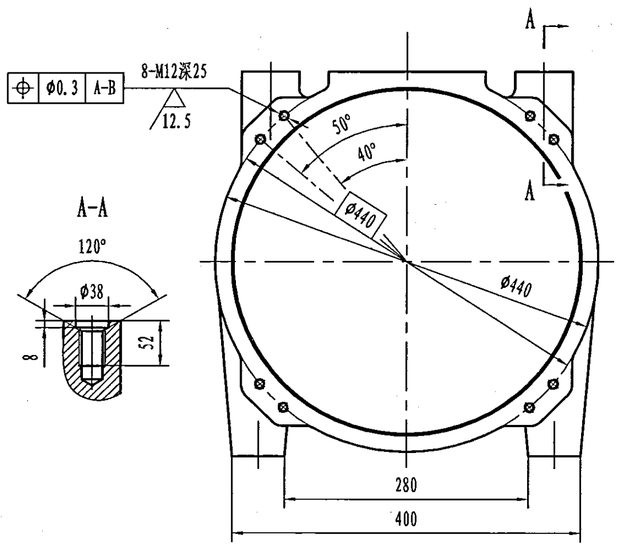
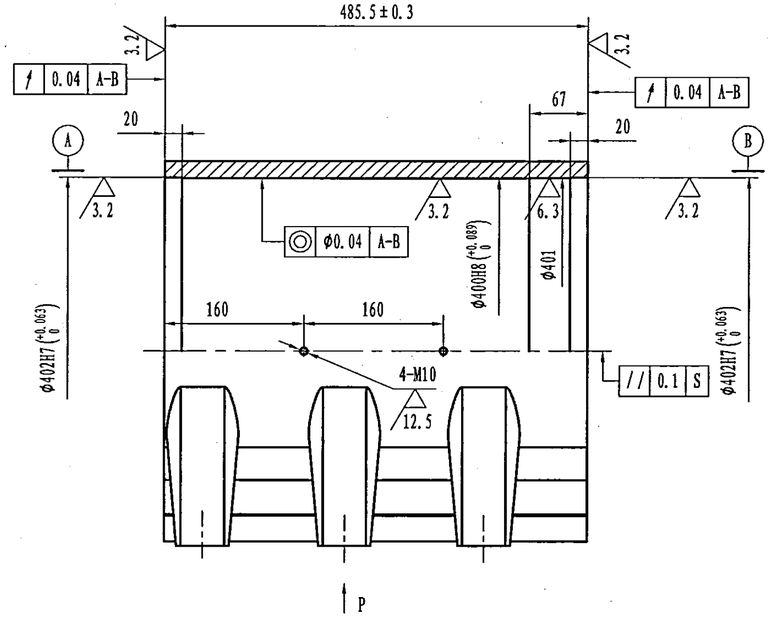
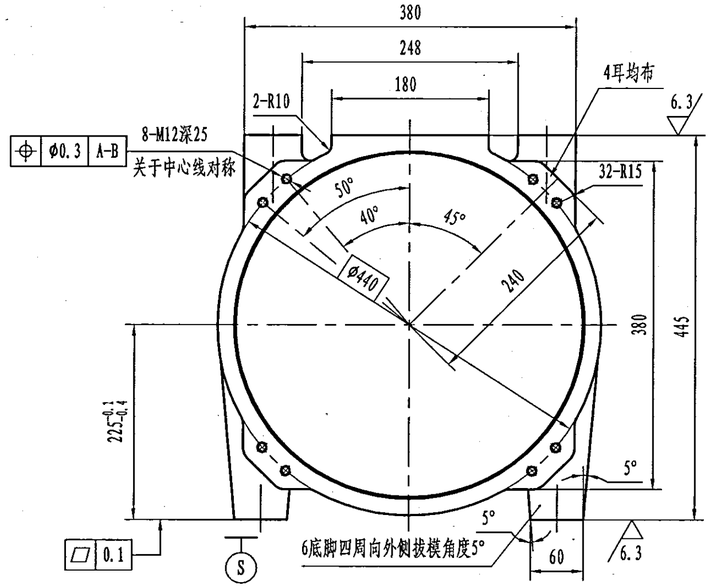
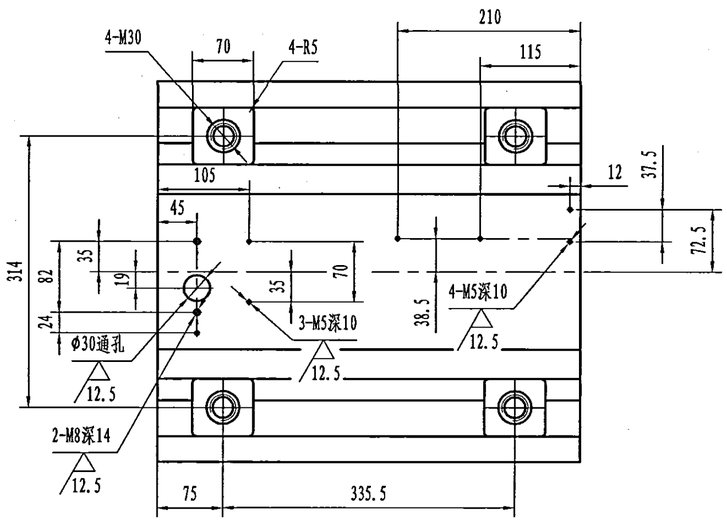
CMFS0023

其余 $\sqrt{}$

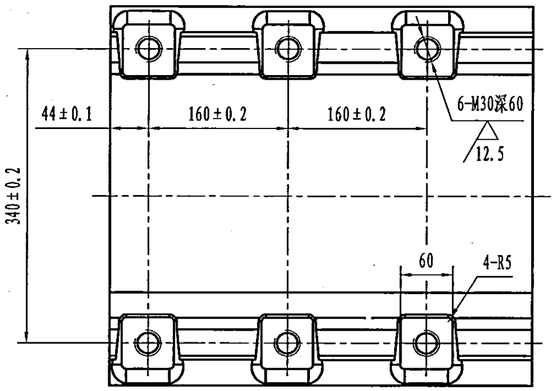








P向



技术要求

1. 铸造材质性能及铸造缺陷按照Q/BLT 11.08标准执行.
2. 铸件须经退火处理,清除内应力.
3. 去除毛刺飞边.
4. 铸造圆角R3~R5，未注倒角1×45°.
5. 未注尺寸、形位公差，执行标准Q/BLT 15.08.
6. 零件加工表面，不得有划伤、擦伤等损伤零件表面的缺陷.
7. 配合表面涂防锈油，非配合面喷蓝色（RAL5017）漆，执行标准Q/BLT 15.27.

序号	图号	名称					材料	单件重量	备注
1	CMFS0023D001	机座					灰铸铁HT250	137.2	

标记	处数	更改文件号	签名	日期			
					设计	程永庆	15.7.9
					审核	张旭	15.7.9
					工艺	杨伯忱	15.7.9
					标准化	林辉	15.7.22
					批准	张权	15.7.24

博林特 BLT
沈阳博林特电梯集团股份有限公司

机座

CMFS0023

比例 1:5 共 1 张 第 1 张