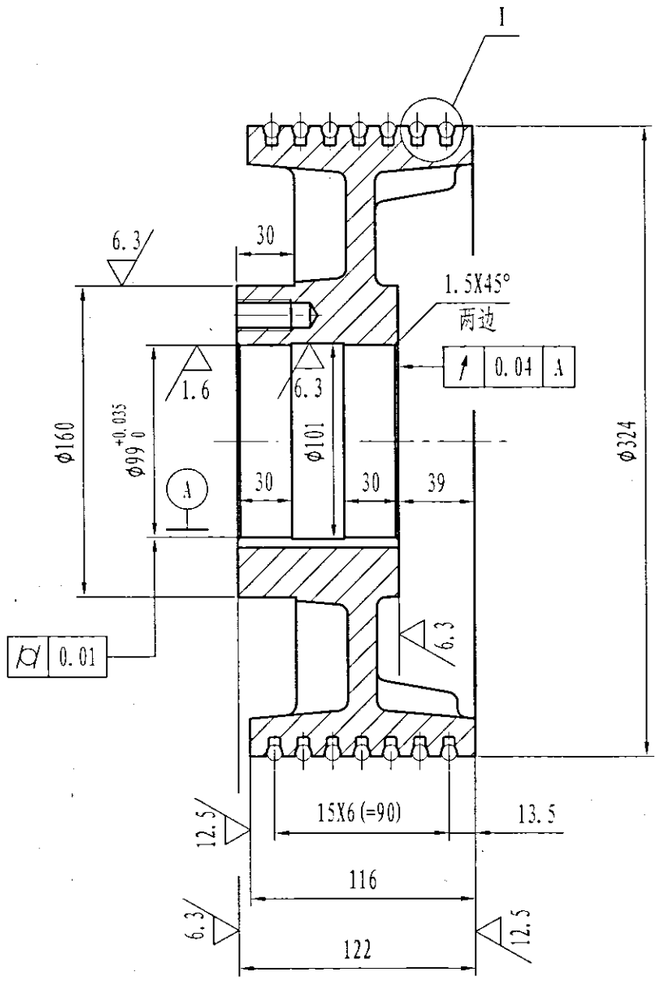
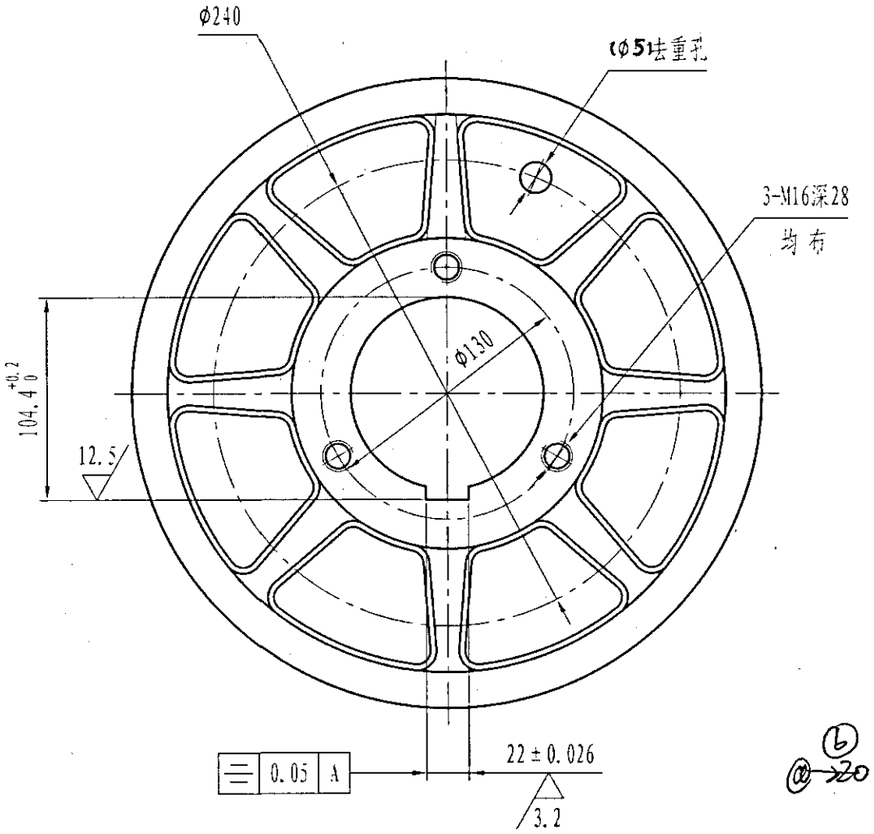
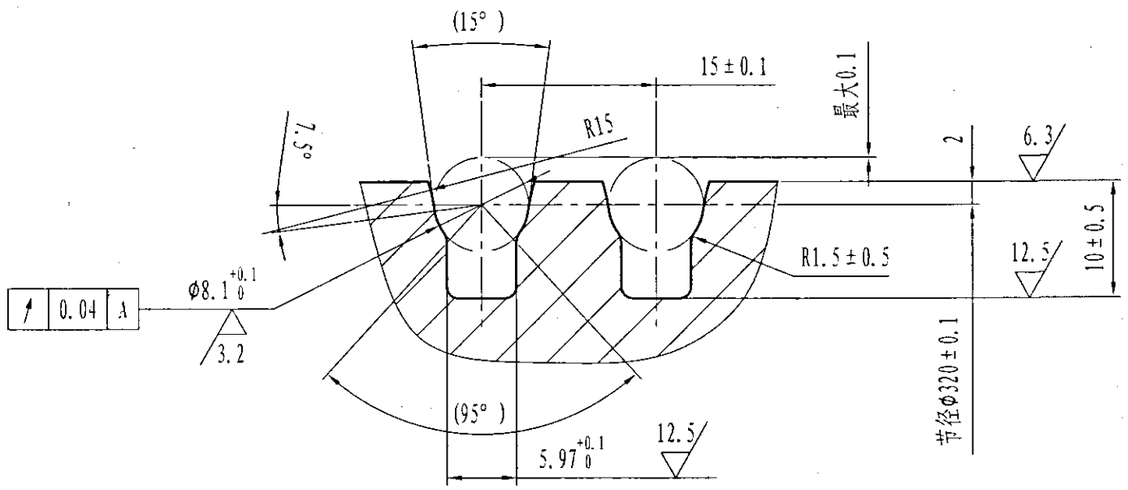
DMFS0004

其余 $\sqrt{}$



I
2:1





技术要求

1. 材质应均匀，不得有砂眼、气孔、夹砂等缺陷；
2. 去注铸造圆角R5；
3. 清砂，退火处理； ZHQ-276
4. 表面硬度HB~~200~260~~，同一轮上硬度差不大于HB15；
5. 加工尖角修钝；
6. 铸件涂底漆；
7. 加工后可视部分涂黄色面漆，绳槽及外圆面涂清漆，配合面涂防锈油；
8. 校动平衡，去重，不平衡量小于5g。

⑥ @→220

序号	图号	名称					材料	单件重量	备注
1	DMFS0004D001	曳引轮					球墨铸铁QT600-3		

标记	处数	更改文件号	签名	日期			
⑥	1	ZH-0034	杨永庆	10.3.20	设计	杨永庆	10.8.27
@	1	ZH-0240	张海波	2012-9-7	审核	张伟	10.8.27
					工艺	杨德胜	张飞
					标准化	吴桂化	10.8.30
					批准	张伟	10.8.31

BLT BRILLIANT
沈阳博林特电梯有限公司

曳引轮

DMFS0004

比例 1:3 共1张 第1张