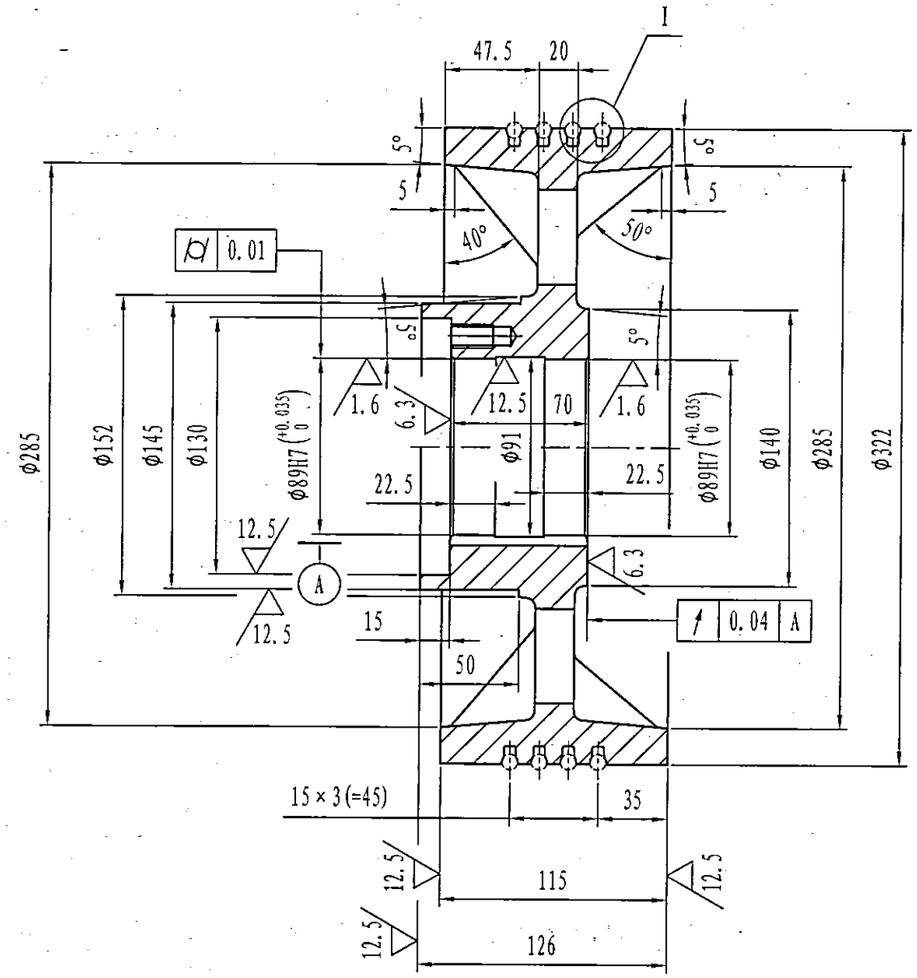
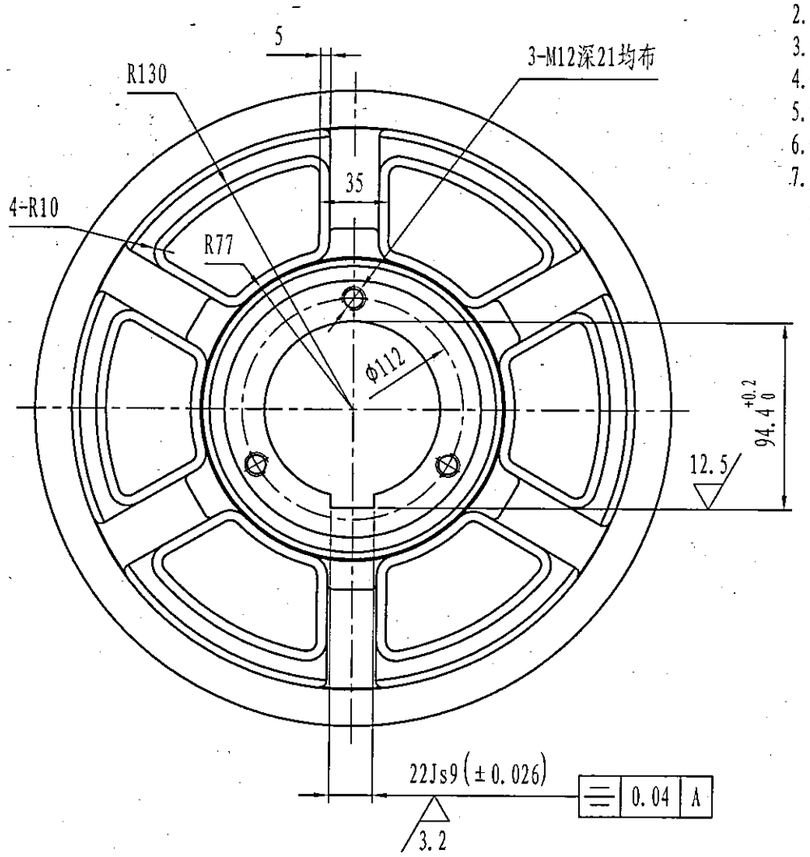
DMFS0125

其余 ✓

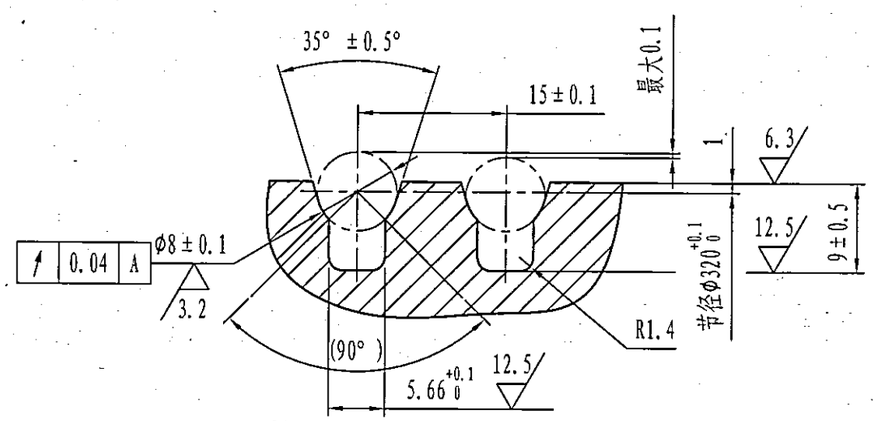
## 技术要求

1. 材质应均匀，不得有砂眼、气孔、夹砂等缺陷；
2. 未注铸造圆角R5；
3. 清砂，退火处理；
4. 表面硬度HB240～276，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。




I
放大




| 1 | DMFS0125D001 | 曳引轮 | | | | | 球墨铸铁QT600-3 | 24.87 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 序号 | 图号 | 名称 | | | | | 材料 | 单件重量 | 备注 |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 设计 | 张华 | 14.7.23 | 博林特 BLT 沈阳博林特电梯集团股份有限公司 |
| | | | | | 审核 | 张洪铭 | 14.7.25 | |
| | | | | | 工艺 | 张发志 | 14.7.25 | 曳引轮 |
| | | | | | 标准化 | 杨成 | 14.7.25 | DMFS0125 |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签名 | 日期 | 批准 | 张春 | 14.7.25 | 比例 1:3 共1张 第1张 |