



技术要求

- 1、调质HB217-260.
- 2、4-M10 按钻模进行加工。
- 3、 $\varnothing 90h6$, $\varnothing 115d9$, $\varnothing 105s6$ 的椭圆度及锥度不得大于其公差一半。

借 (通) 用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日 期

设备工程	河北新金烧结机台车改造	甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司											
标记	更改文件号	签名	年、月、日	<table border="1"> <tr> <td>材 质</td> <td>重量 (Kg)</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>40Cr</td> <td>30.1</td> <td>1:2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">共 张</td> <td>第 张</td> </tr> </table>	材 质	重量 (Kg)	比例	40Cr	30.1	1:2	共 张		第 张
材 质	重量 (Kg)	比例											
40Cr	30.1	1:2											
共 张		第 张											
设计													
审核													
批准				图号	JM3000-XINJ-03-1								
标准化				装配号	JM3000-XINJ-03								