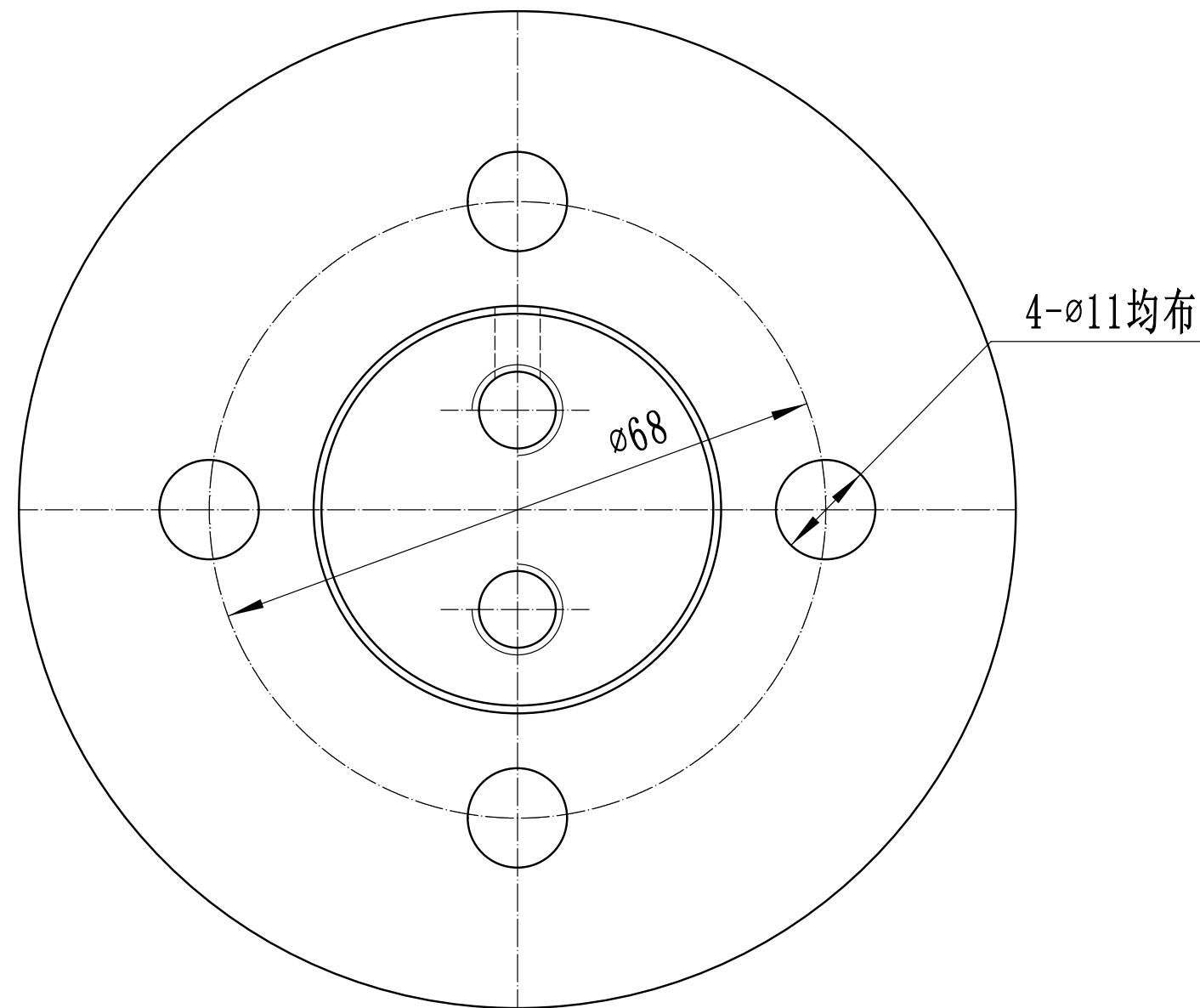
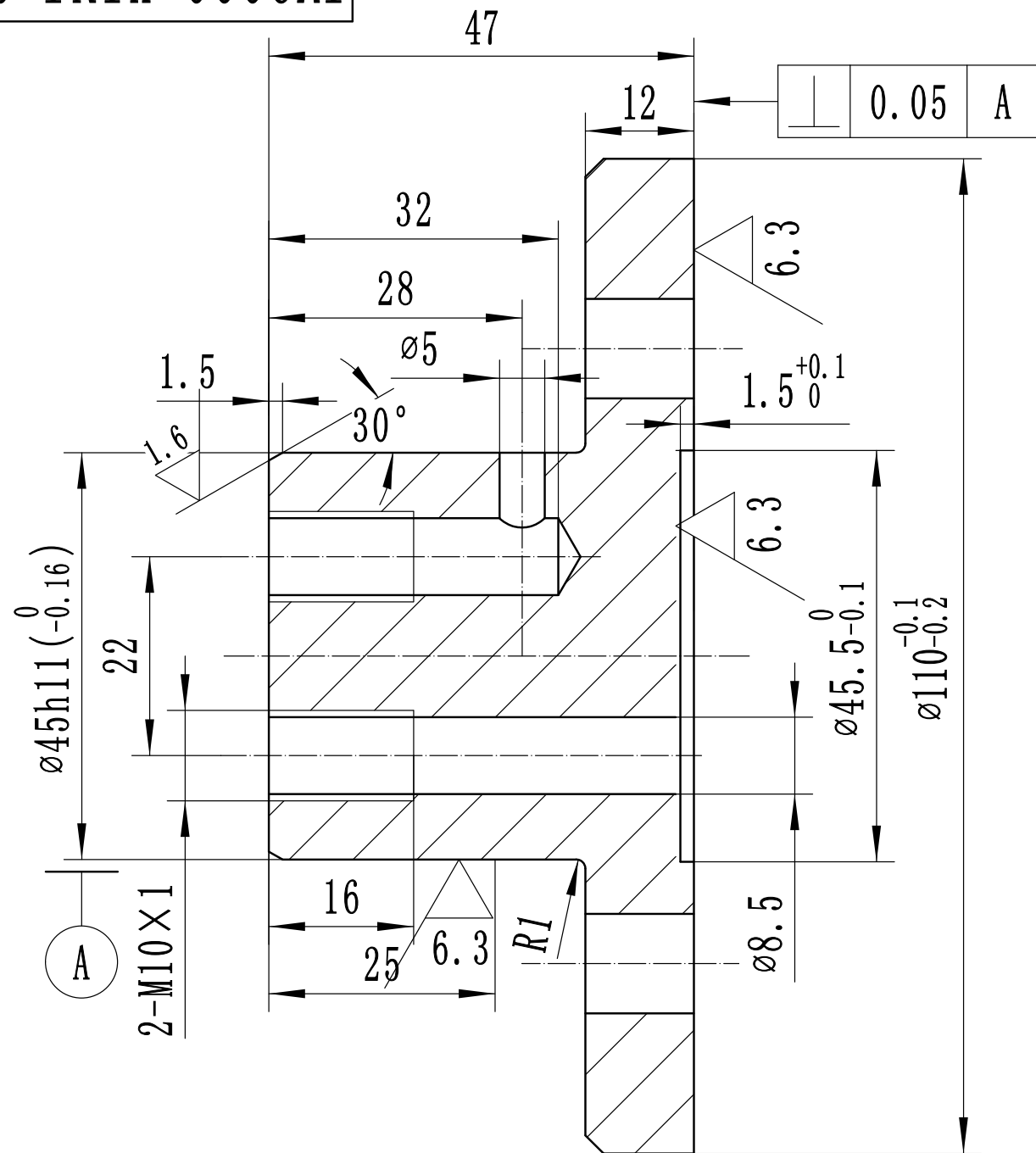


L-30-[NIX-0003W]

其余 ∇ 12.5



技术要求

- 1、调质处理HB217-250；
- 2、 $\phi 45h11$ 在25mm长度内的圆柱面进行高频淬火，HRC35-40，淬火层深度2-3mm，淬火后进行磨削。
- 3、4- ϕ 孔按钻模进行加工。

标记	更改文件号	签名	年、月、日
设计			
审核			
批准			
标准化			

设备工程	河北新金烧碱机台车改造	甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司		
给油盘		材 质	重量 (Kg)	比例
		35	1.17	1:1
		共 张	第 张	
装配号	JM3000-XINJ-03	图号	JM3000-XINJ-03-7	