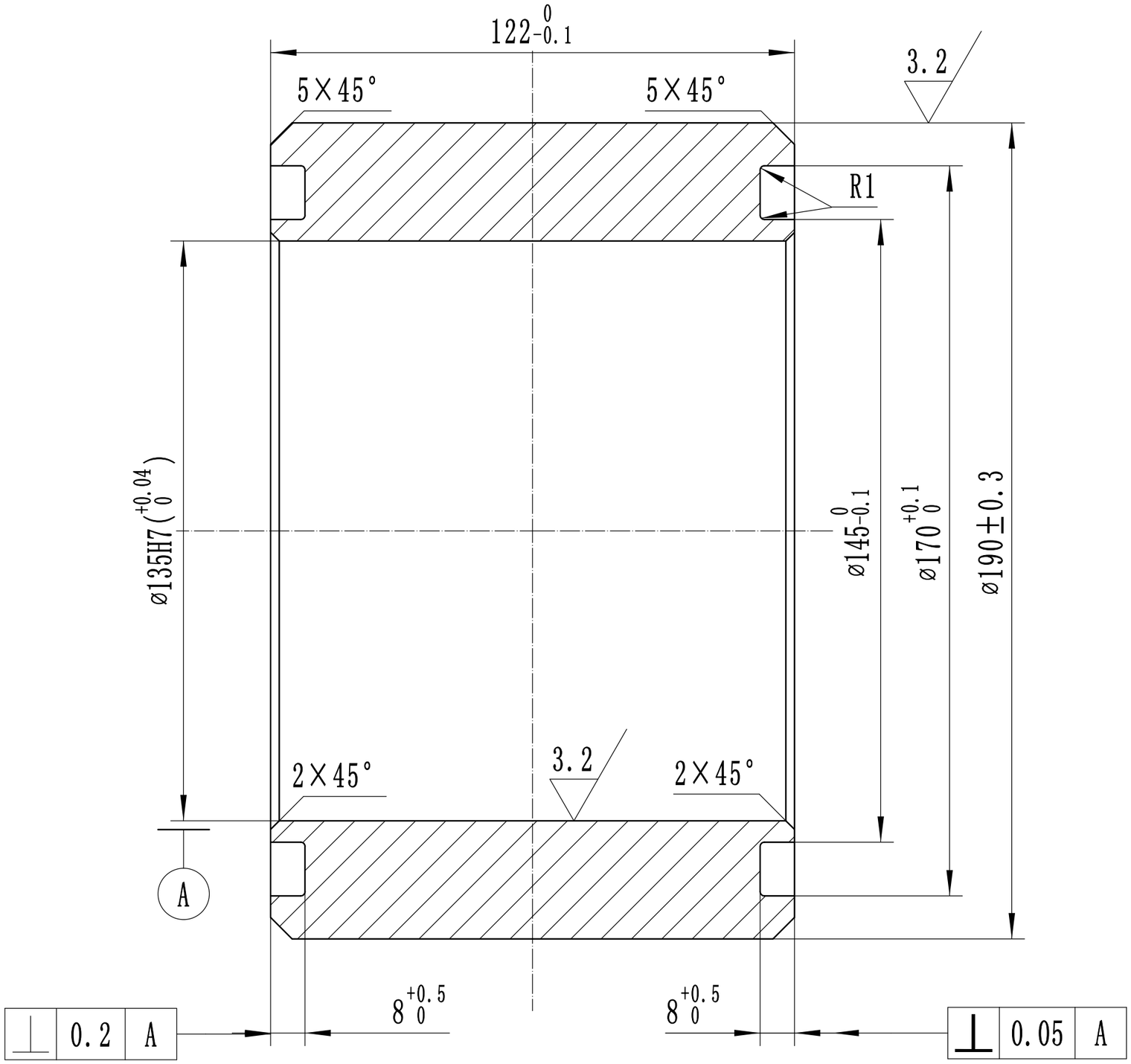
JM3000-XINJ-03-3

其余 12.5



技术要求

1、调制处理HB217-250。

2、⌀190表面进行高频淬火HRC40-45，
淬火层深度为2-3mm。

3、先淬火再加工两端面的沟槽及内孔。

借（通）用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

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	河北新金烧结机台车改造	甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司		
辊轮		材质	重量（Kg）	比例
		45	13.56	1:1.5
		共 张	第 张	
装配号	JM3000-XINJ-03	图号	JM3000-XINJ-03-3	