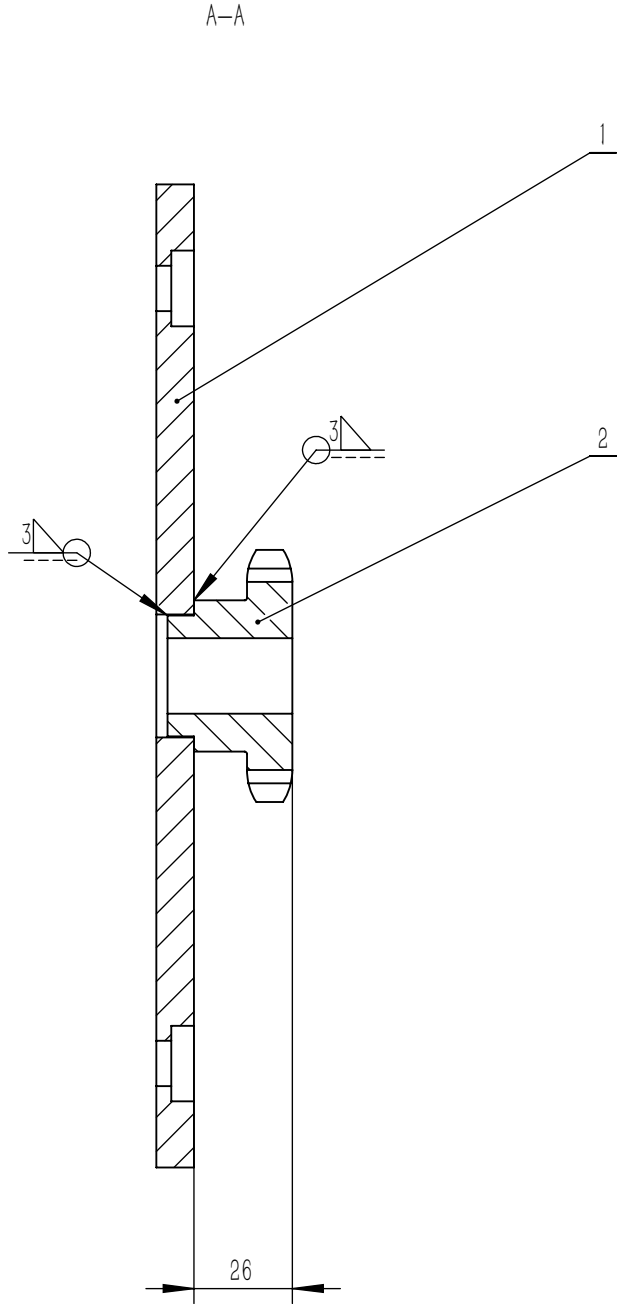
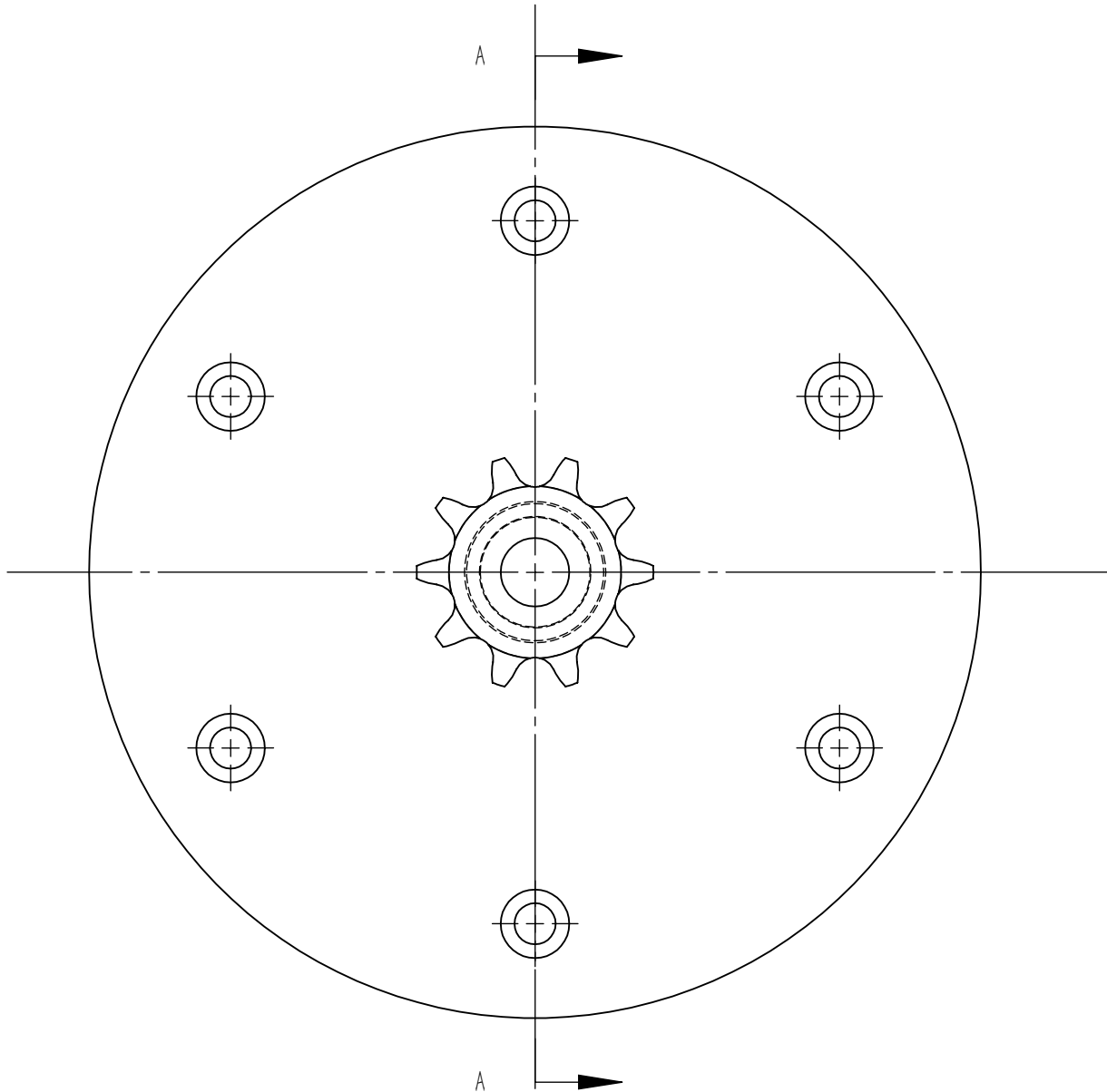


4YZQ-5-0113300



技术要求：

- 1、焊接时均布选取三点进行焊接后在进行满焊，以减少焊接变形
- 2、焊接焊缝要求均匀致密，平滑无裂纹，焊后仔细清理飞溅物
- 3、表面喷涂灰色防锈漆
- 4、链轮表面禁止喷漆
- 5、此件为高速旋转件，应符合动平衡的要求
- 6、一台份1件

2	小链轮	4YZQ-5-0113302	45	1	
1	小链轮法兰盘	4YZQ-5-0113301	Q235	1	
序号	名称	代号	材料	数量	说明

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	小链轮总成
设计			标准化					4.335	1:2	
校核			工艺							4YZQ-5-0113300
主管设计			审核							
			批准			共 1 张 第 1 张		版本		替代