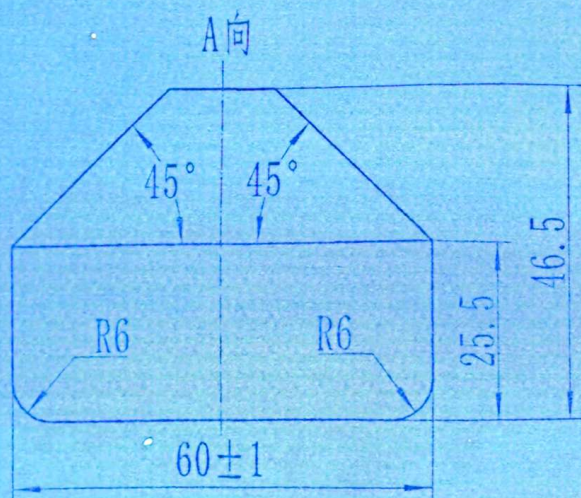
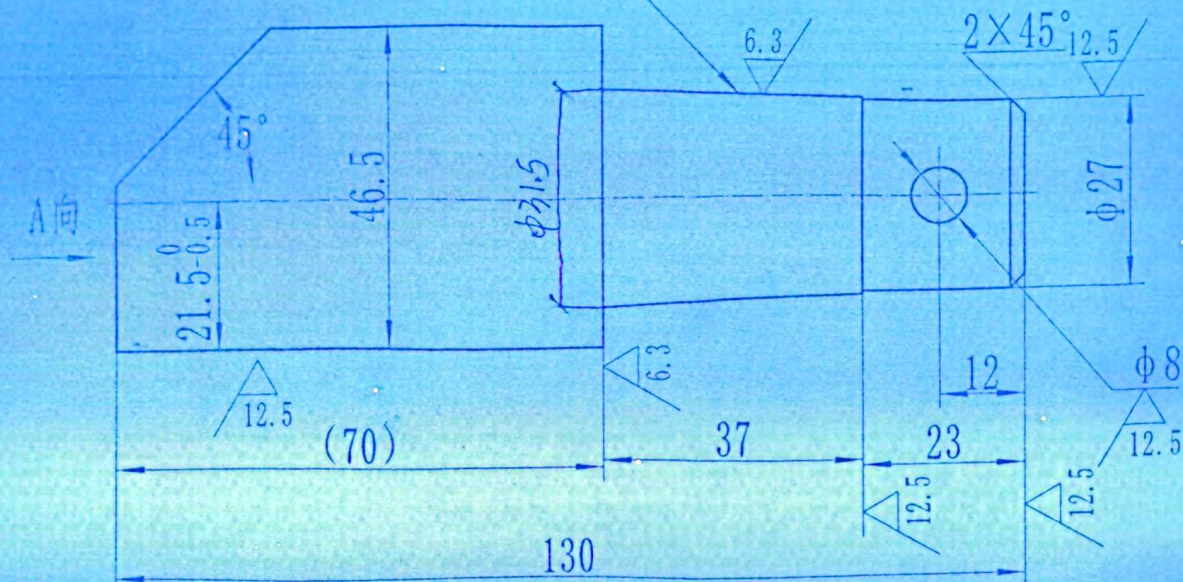


锥度1:10与栏板配合



技术要求:

1. 铸件不得有任何影响使用性能夹渣、裂纹、气孔等铸造缺陷;
2. 铸件进行退火处理;
3. 非加工面表面焊渣、夹砂等清除干净;
4. 未注铸造圆角R3-5, 未注加工倒角C1, 圆角R0.3。

吴中刚

2025新金10-30

设备工程

河北新金钢铁烧结厂1m台车

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

设计 2025.4.25

审核 2025.4.25

批准 2025.4.25

标准化 2025.4.25

装配号

2504XJ1000

插销

材 质

ZG230-450

重量 (Kg)

1.5

比例

1:1

共 张

第 张

图号

2504XJ1000-7