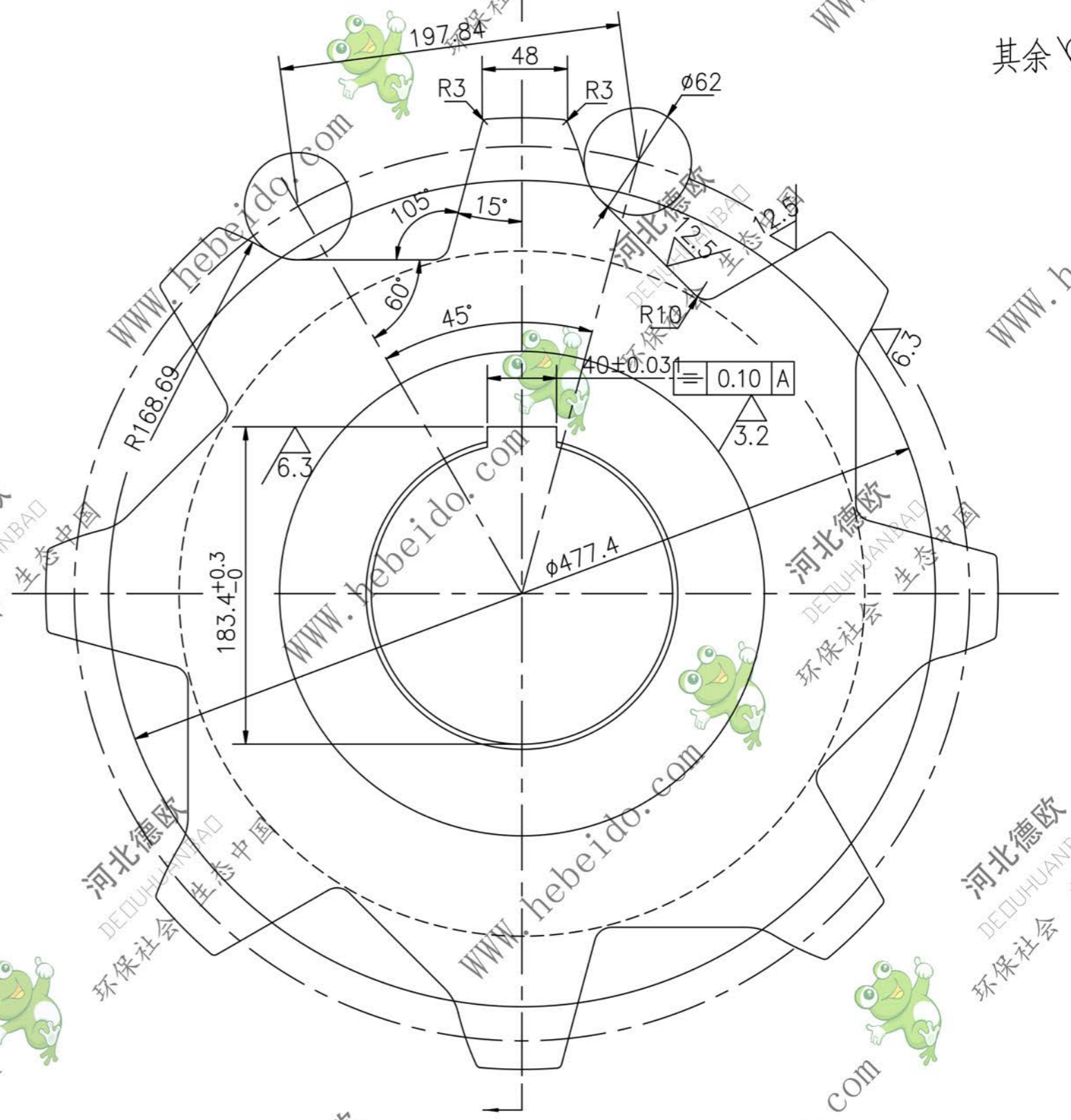
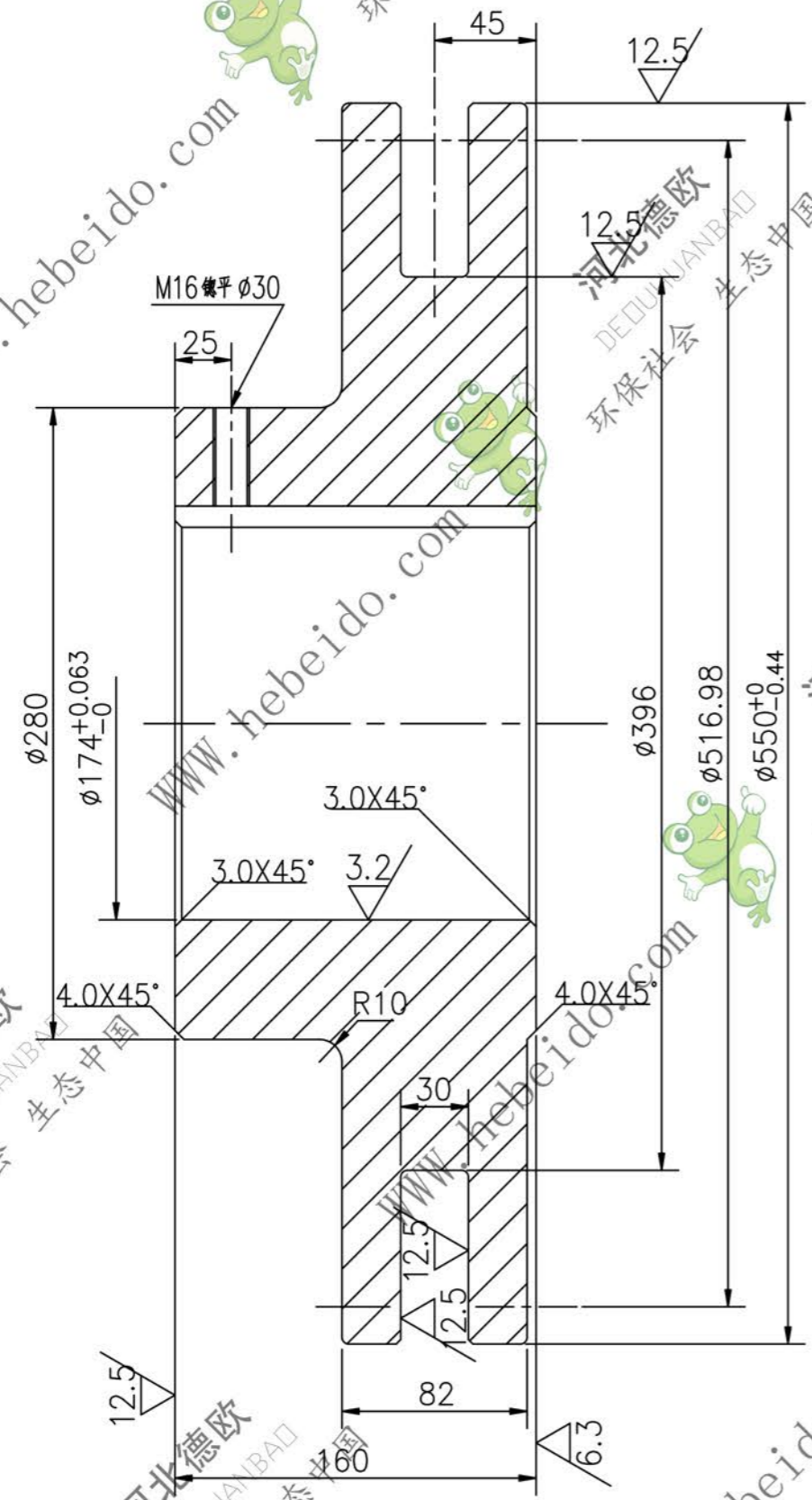


MSR600-02-04



其余 ✓

技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理按正火+回火状态验收;
2. 齿槽表面淬火HRC45-50深大于2mm;
3. 未注圆角R5,未注倒角2x45°;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李连通		标准化		
审核	秦海波				
工艺	刘飞		日期		

输送链轮(旧)

MSR600-02-05

ZG310-570

阶段标记	重量	比例
	125	1:3

共 张

