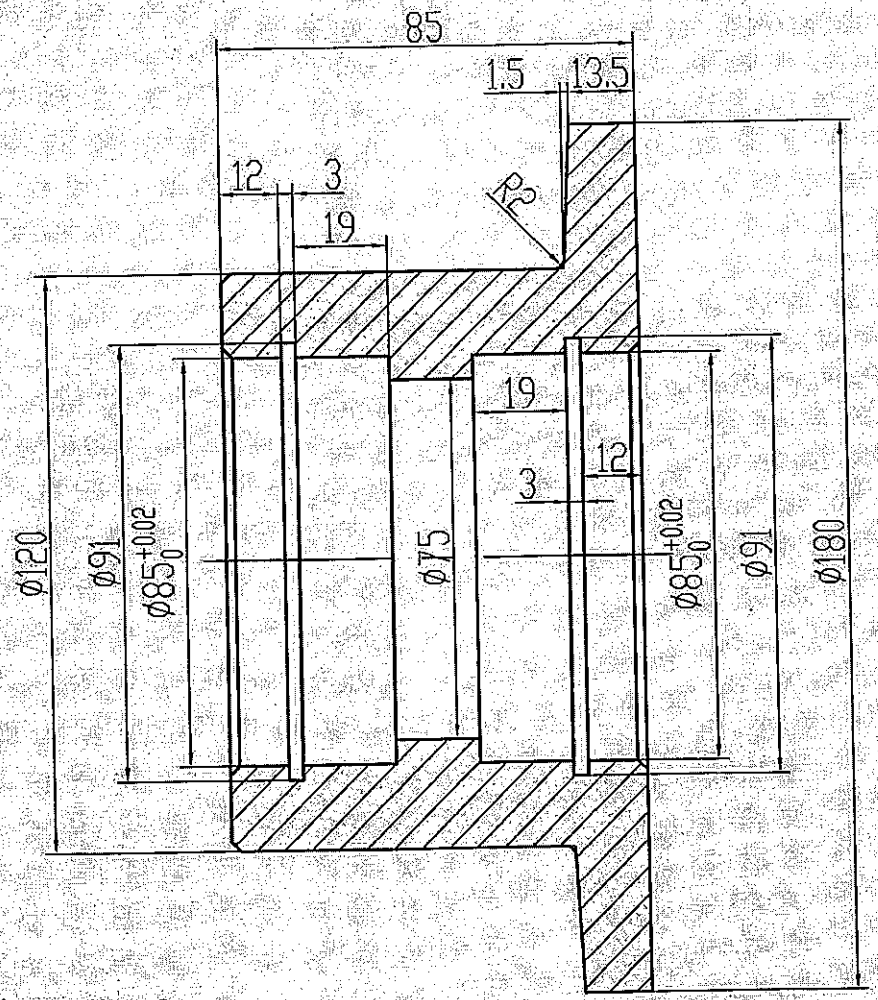
全部: 3.2



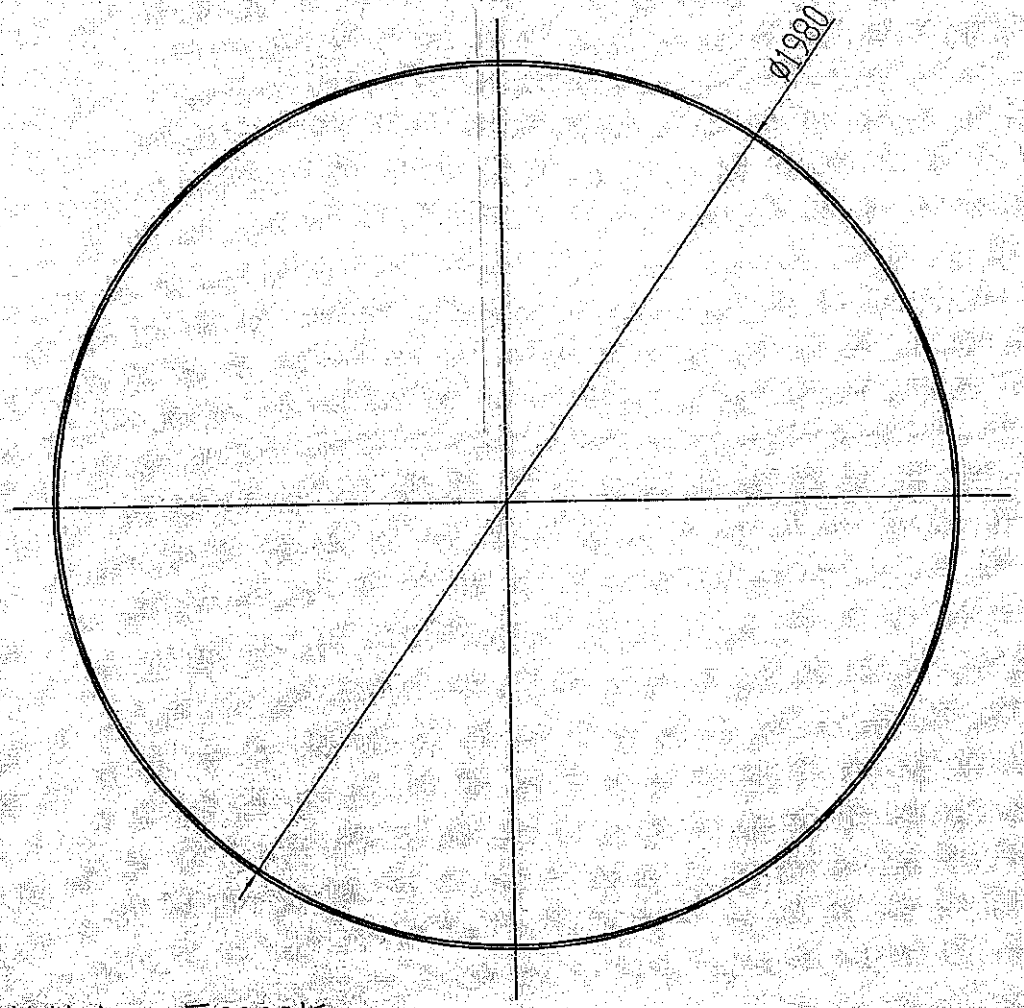
技术要求:

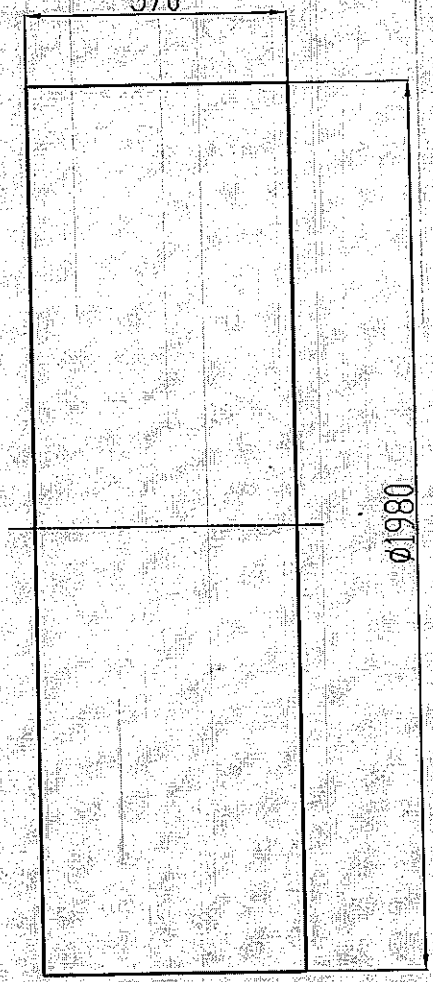
1、工件淬火处理HRC40±3;

2、未注倒角2X45°;

8件					天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	45#
设计		制图	王涛			比例	重量
审核		日期	2021.4.25		翻转机导向轮		
批准						共 1 页	第 1 页
					预应力车间		

全部: 6.3

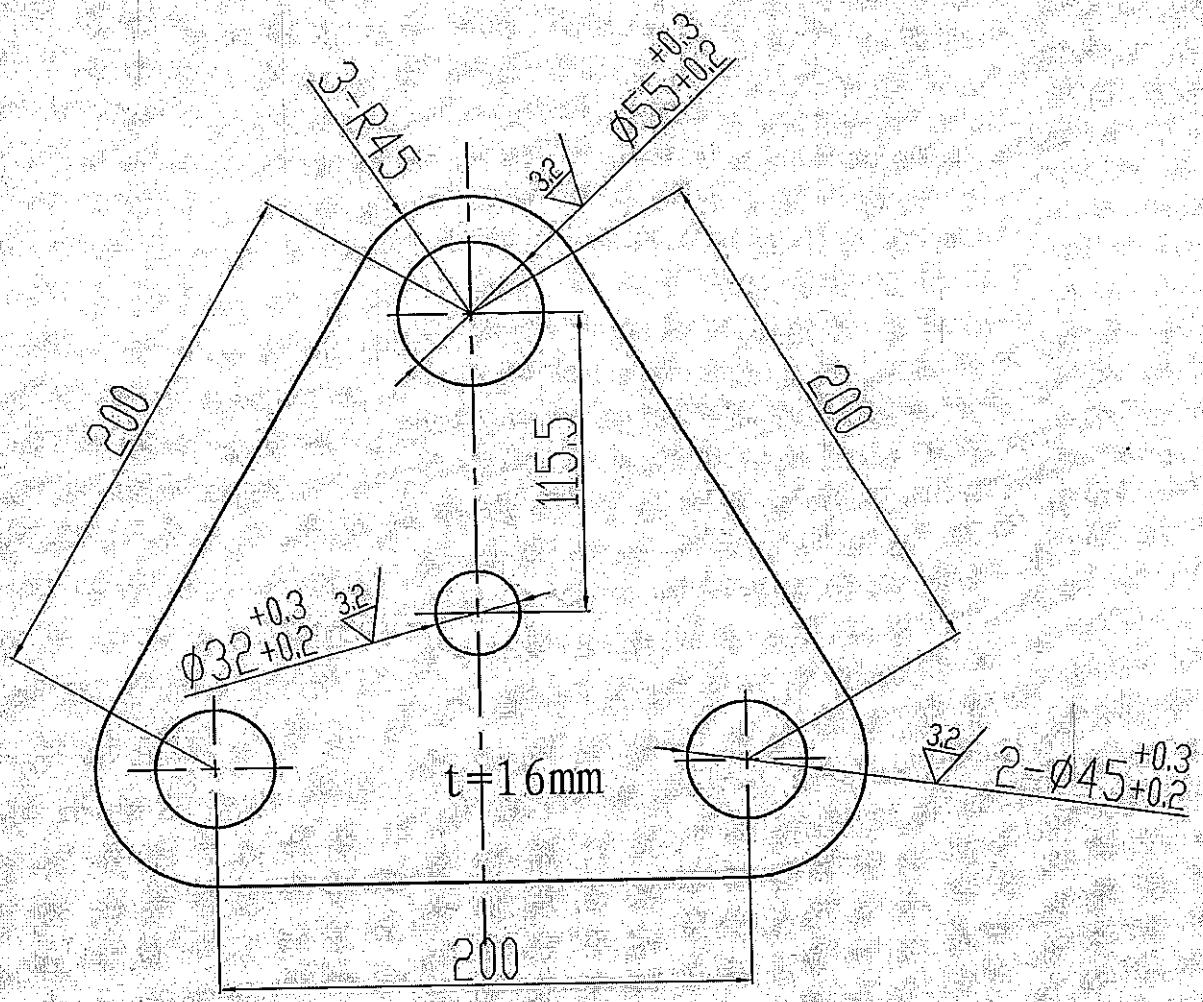




材料为8mm厚Q235板;
工件毛刺去尽

2件		天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料
设计	制图 王齐	翻转机圆弧板	比例 重量
审核	日期 2021.4.25		共 1 页 第 1 页
批准		预应力车间	

其余: 6.3

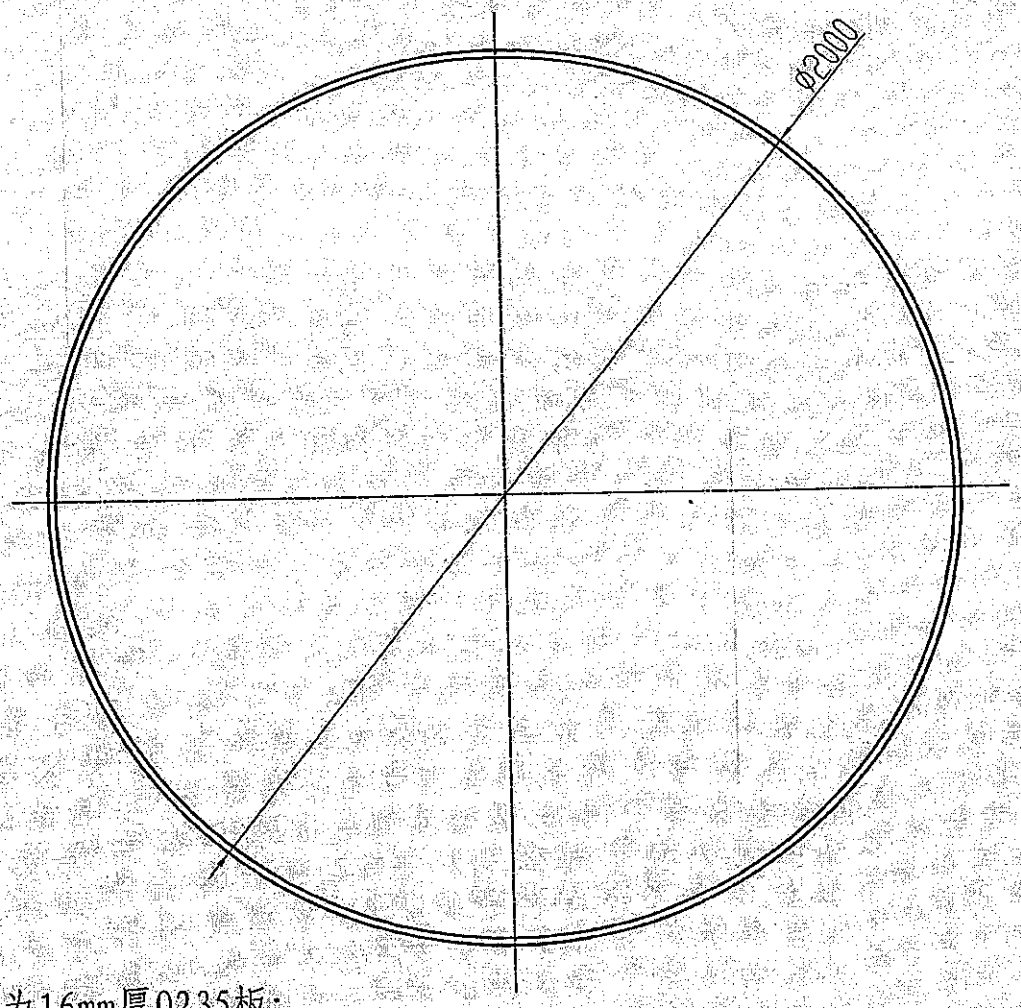


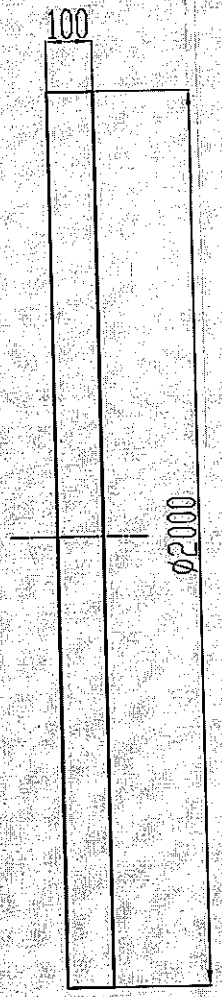
技术要求：两个板点焊在一起再加工孔，
现场成对使用；

8件			
设计		制图	王齐
审核		日期	2021.4.25
批准			

天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	45#	
翻转机导向轮夹板	比例	重量	
	共 1 页	第 1 页	
预应力车间			

全部: 6.3





材料为16mm厚Q235板;
工件毛刺去尽

2件				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料
				翻转机轨道	比例 重量
设计		制图	王齐		
审核		日期	2021.4.25		共 1 页 第 1 页
批准				预应力车间	