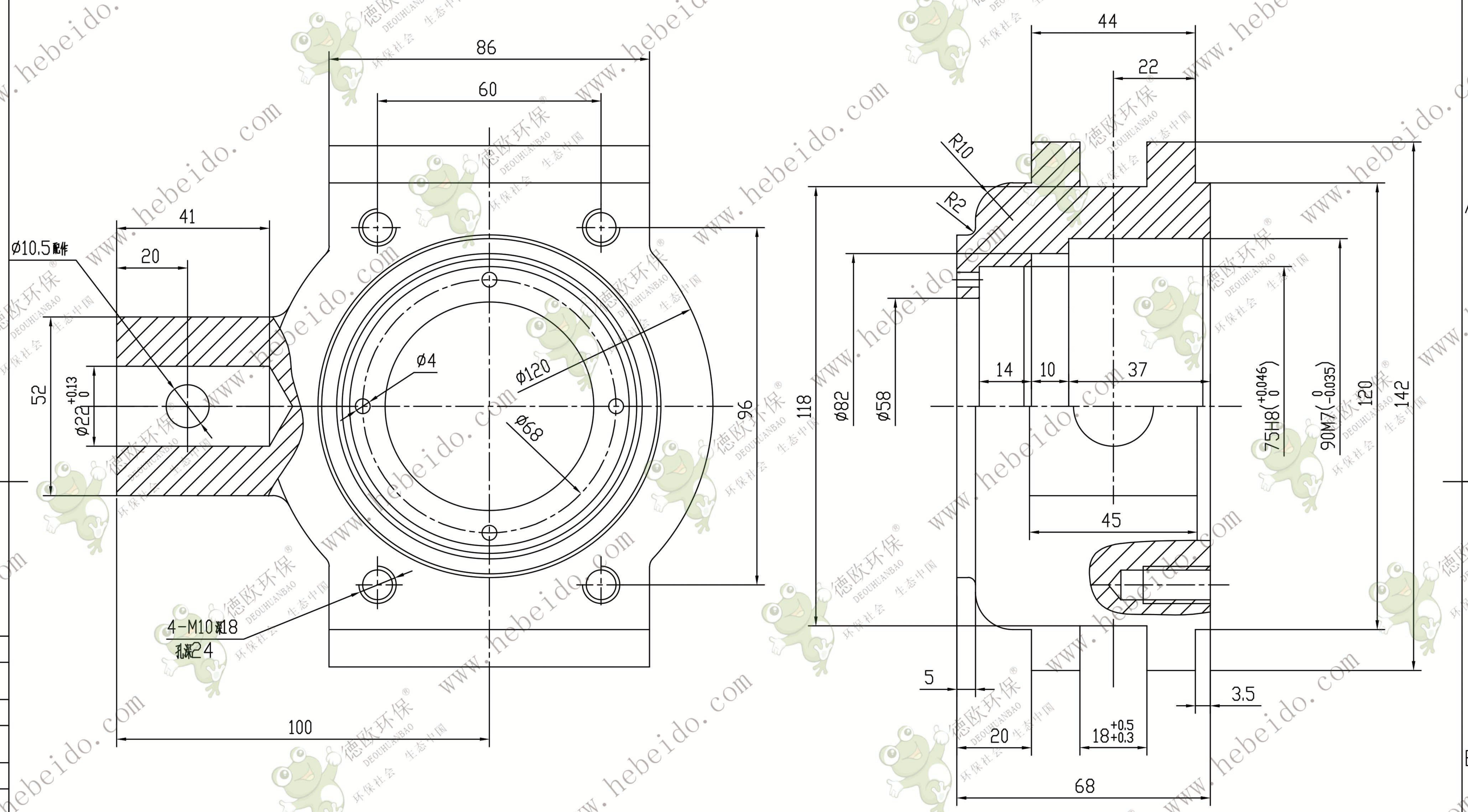


板链斗式提升机



4-M10×18
孔深24

借通用件登记

描图

校核

旧底图总号

签字

日期

技术要求

1. 铸件按 GB1348-88
2. 未注铸造圆角为 R5
3. 粗加工后消除应力处理
4. 未注倒角均为 1X45°
5. 非加工表面涂红丹漆一层, 面漆二层

验收, 外面光洁, 不得有气孔, 夹渣等铸造缺陷

				HT250			德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量		比例
设计		李连通	标准化				1:1	
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期	2006.05.29	共 页	第 页		
							2	尾轴承座 板链斗式提升机