



技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理要求按正火+回火状态验收
2. 轮缘表面粗糙度C42-48, 漆未干
3. 未注明倒角45°, 未注圆角R
4. 未注尺寸公差按GB1804, 未注形位公差按GB1184
5. 表面处理: 轴孔及键槽表面涂黄油非金加工面涂红漆, 其余涂黑漆

尾 轮

FU350-06-04

ZG310~570

德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国

标记	处数	更改文件号	签	字	日	期				
设计			标准	化	图	样	标	记	重	量
校			批	准					69.80	1:3
审									第	1
工			目	期	2002.05	共	张	第	张	