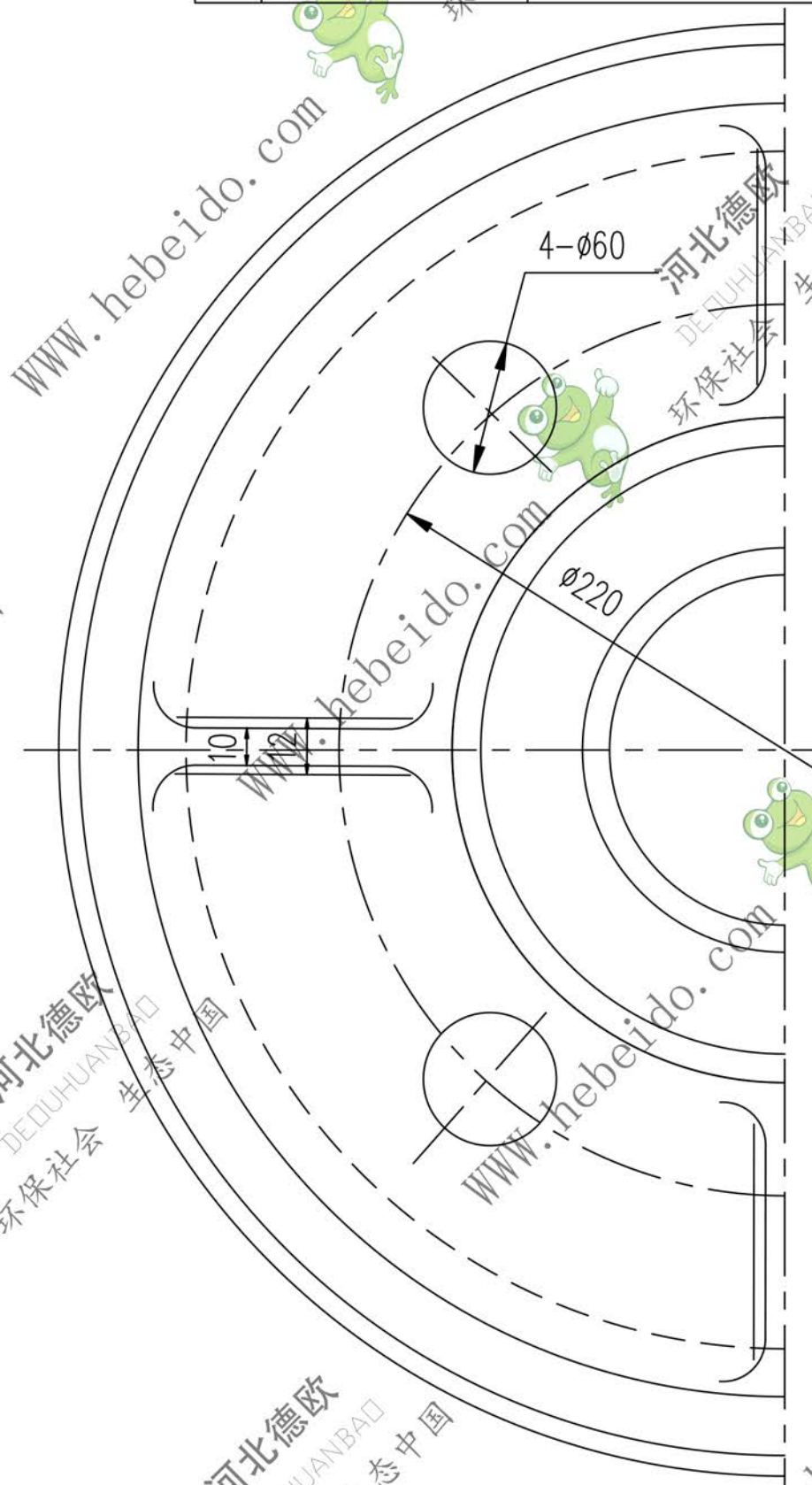
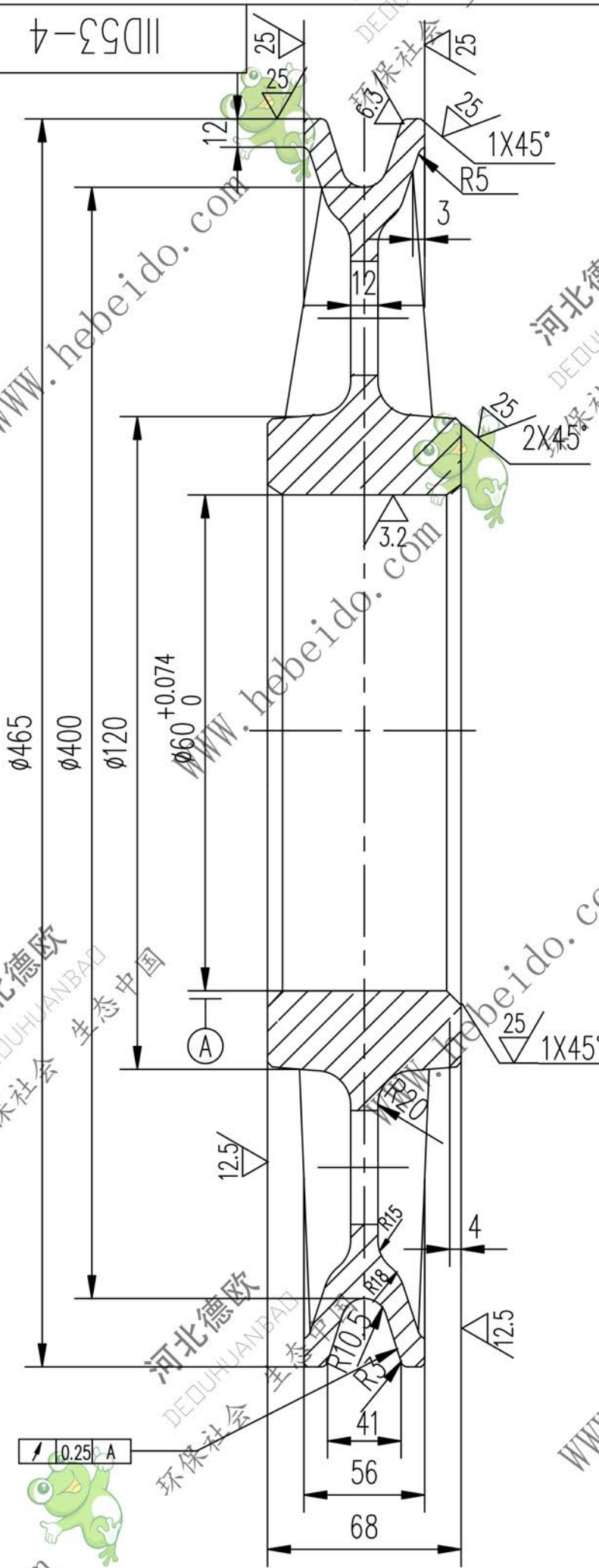


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 铸件应经时效处理。
2. 未注铸造圆角为R5。
3. 配合面与工作面不允许有任何铸造缺陷，非工作面如有砂眼，气孔等铸造缺陷，当铲除后其深度不超过壁厚20%。面积不超过10cm<sup>2</sup>，数量不超过2个，允许补焊。
4. 用样板检查滑轮槽形时，其间隙不应大于0.5。

其余

A3 图纸文件名 D53-4

设计		李连通		合同号		滑轮		IID53-4	
校对		工艺会审		批准		重量 kg		图样标记	
复核		刘飞		日期		26.8		S	
标准化检查		图形输入		日期		比例		共 页	
						QT 400-18		第 页	

