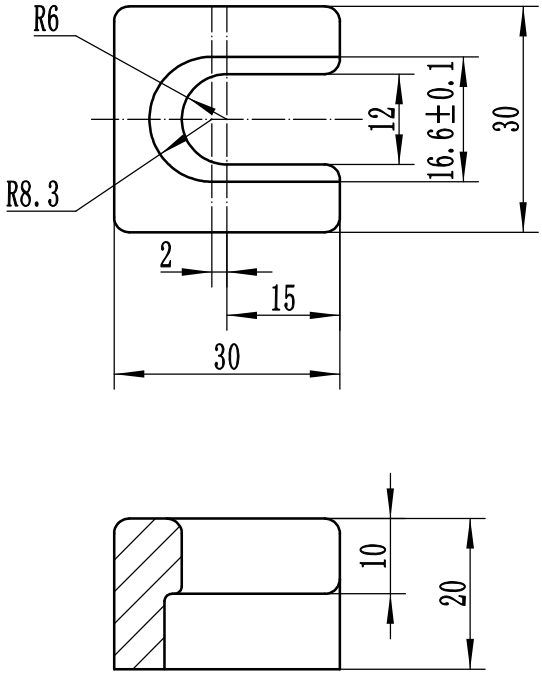
GK10

25



技术要求

1.铸件应符合GB/T11352的要求；

2.铸件未注尺寸公差按GB/T6414-CT6执行；

3.铸件斜度按JB/T 5105执行；

4.圆弧槽应光滑，无局部凸起，清除氧化皮；

5.未注圆角R2，尖棱及槽底部R1圆滑过渡。

借（通）用件登记							
旧底图总号							
底图总号							
签字							
		标记	处数	更改文件号	签字	日期	
日期		设计			标准化		
		制图			审定		
档案员	日期	审核			批准		
		工艺			日期		

挂块

ZG270-500

GK10

图样标记	重量	比例
	0.1	1:1
共 张	第 张	

阳泉煤业集团华越机械有限公司