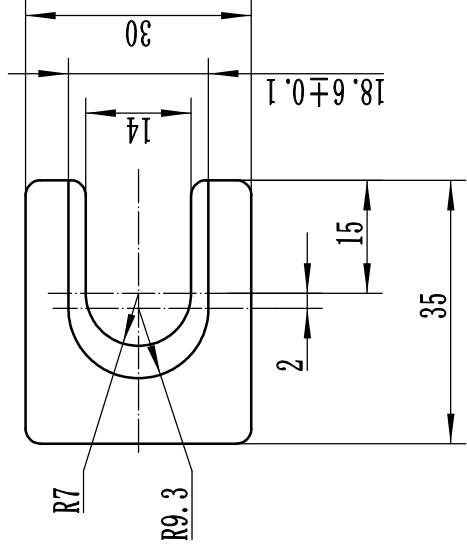


技术要求

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	GK12			
	图 样 标 记	重 量	比 例	
签 字		0.1	1:1	
日 期	共	张	第	张
档案员	ZG270-500			
日期	阳泉煤业集团华越机械有限公司			