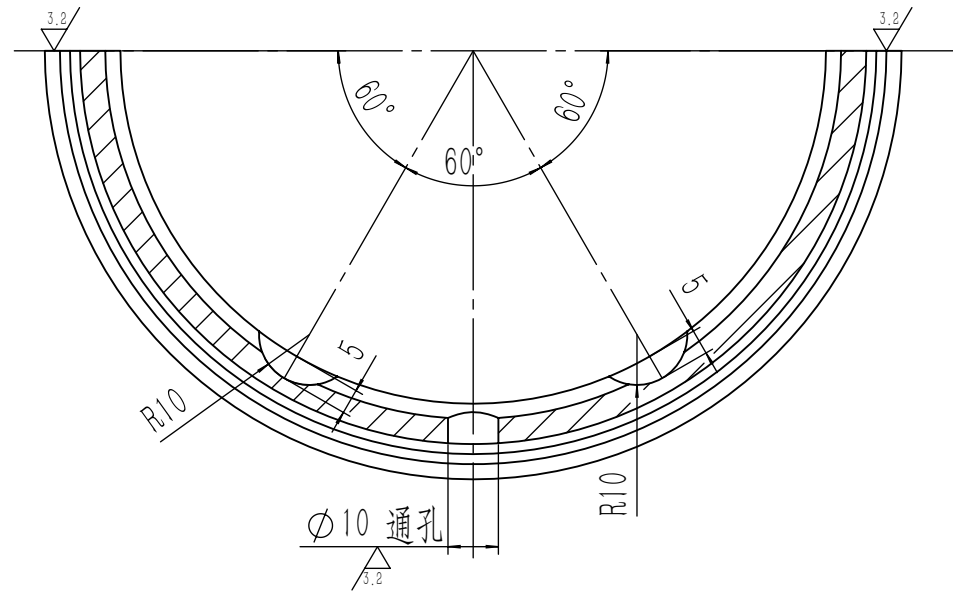
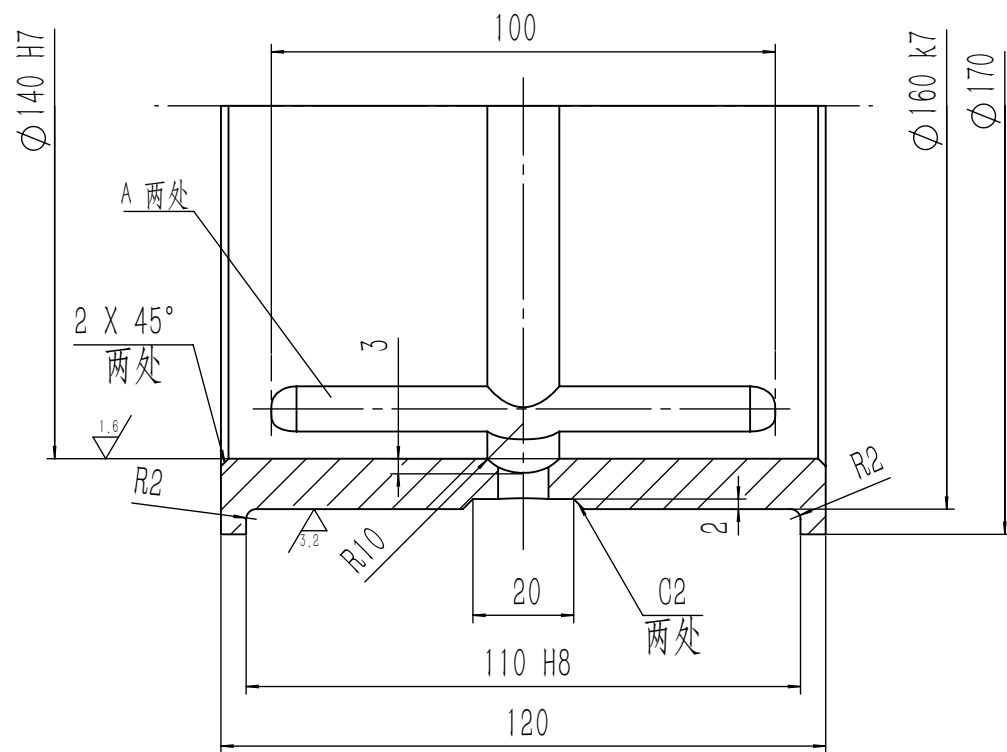
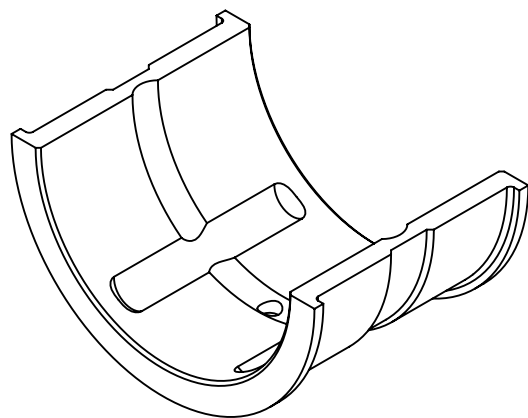




技术要求

- 上、下轴瓦加工完成后沿中心线切开；
- A处油槽端部倒圆角R5；
- 所有油槽表面粗糙度 $\sqrt{12.5}$ ；
- 去除飞边毛刺；
- 棱边倒钝。



						ZCuAl10Fe3			承德建龙	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量 (kg)	比例	下轴瓦	
设计	徐作林	2024.04.04	标准化				2.0			
校核			工艺			轧钢厂 (无缝管)			CTP2024-04.04.03.03	
主管设计			审核							
制图人	徐作林	2024.04.05	批准			共 张	第 张	版本	替代	