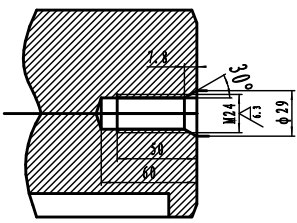
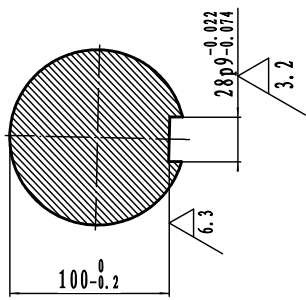


- 技术要求
- 1、本件应符合JB/T5000, 8(铸件通用技术条件)的规定, 按第3组验收
 - 2、调质处理HRC28~32 辗面淬火HRC50~55
 - 3、未注线性尺寸公差按GB1804-79, IT12
 - 4、未注行位公差等级按GB1184-80, "B"级
 - 5、修钝锐边0.5*45度

B-B



C-C



标记	处数	更改文件名	签 字	日 期
设 计		王 晶		
		日 期		

锻件 (42GrMo)

图 样 标 记				重 量	比 例
				358kg	1:1
共 张				第 张	

首钢长钢炼钢厂
5#机主动上辊

87-4131B30G-46-1