



- 技术要求
1. 锻件不得有夹层、裂纹、过烧，叠伤等缺陷。
 2. 未注锻造圆角R3-R5，未注拔模斜度 3° ，未注尺寸公差 ± 0.5 。
 3. 错移量不大于0.5，残留飞边不大于0.5。
 4. 非加工表面保证精度，不得有氧化皮，褶皱等。
 5. 调质硬度HB380~420。
 6. 锻件须抛丸处理，表面涂桔黄色油漆。

SGZ-730/90型 中双链刮板输送机 亚铃销压块				ZX-02			
图样标记	质量	数量	比例	图样标记	质量	数量	比例
	0.6	188	1:1.5		0.6	188	1:1.5
共	页	第	页	共	页	第	页
30CrMnTi				靖远煤业机械制修厂			