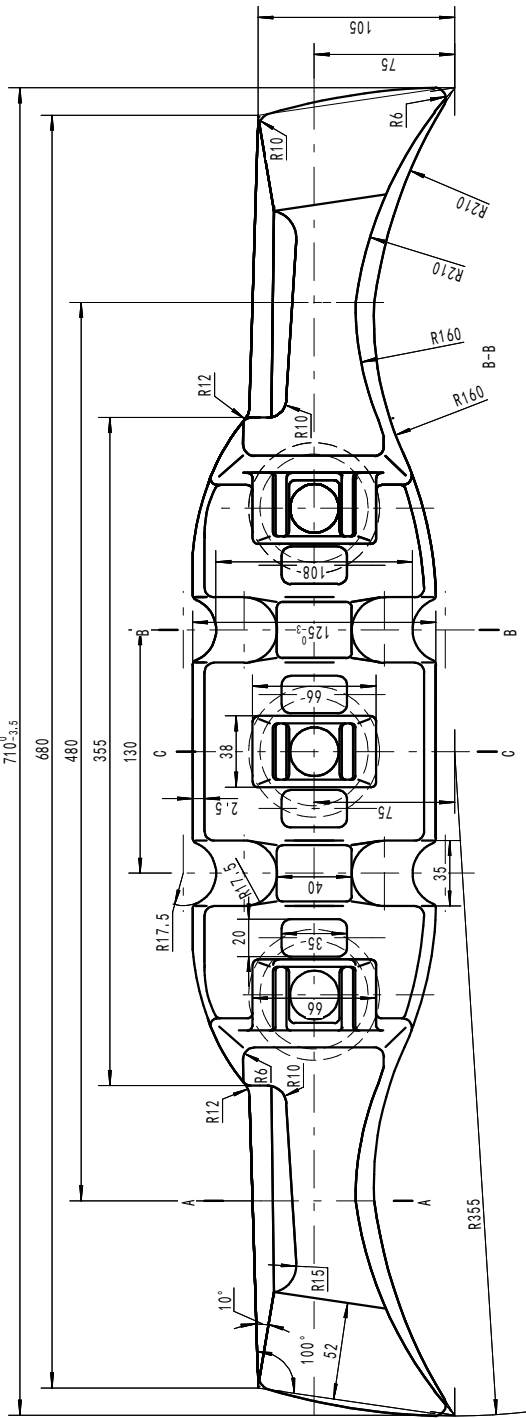
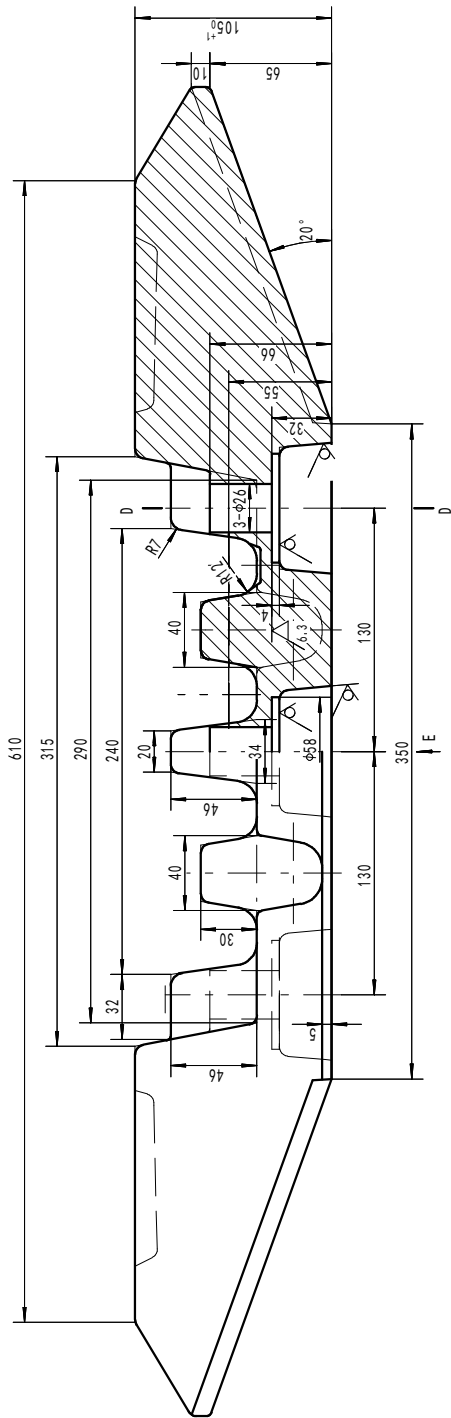
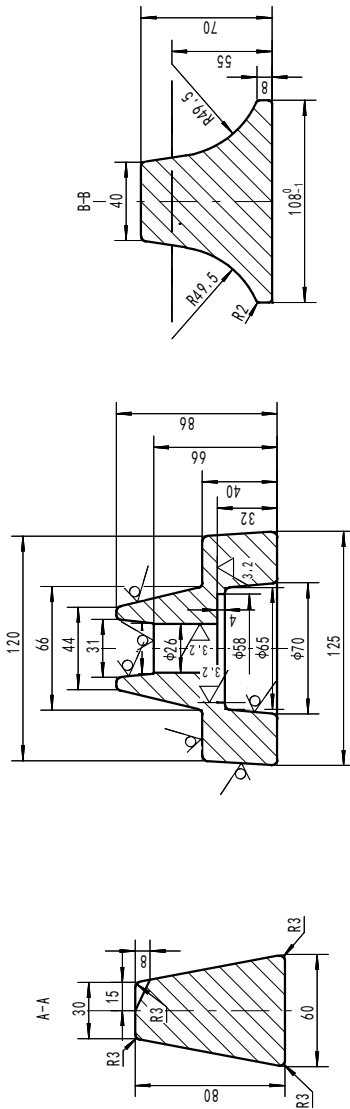




技术要求

1. 未注锻造圆角为R3-5;
2. 未注锻造斜度为5-7°;
3. 锻造表面不得有裂纹、褶皱、缺肉、过烧以及其它影响刮板强度的锻造缺陷, 不允许有氧化皮造成的缺陷;
4. 分模面错移量不得大于1.5mm, 全长弯曲、扭曲变形不得大于2mm;
5. 热处理: 硬度HB 280-320, 两端表面淬火硬度HRC40-45, 深度>8mm;
6. 拉伸毛刺应修磨平。



S10209		S62-764刮板输送机刮板 (链距130mm)		40Mn2	
图样标记	质量	数量	比例	共	第
	22kg		1:1	页	页
白银银河机械制造有限公司					