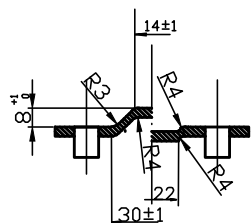


### 技术要求

1. 钢板厚度不小于4mm。
2. 允许采用力学性能优于Q235A的钢板制造。
3. 瓦背的长度方向为钢板的轧制方向。
4.  $\Phi 15$  抓料孔花瓣数4。
5. 瓦背不得有裂纹、加工损伤及可能引起瓦背断裂的缺陷。
6. 在指定部位打印闸瓦型号、规格、闸瓦制造单位代号和闸瓦制造年月。闸瓦规格为闸瓦标称厚度。制造年月前一位数字为制造年份的末位数字，后两位数字为月份。采用10号仿宋字体。钢印深度不小于0.4。
7. 采用常温压制工艺的闸瓦允许在指定部位加焊 $\Phi 4$ 的加强筋。加强筋材料Q235A。焊接后整形处理。
7. 去除飞边毛刺。
8. 抛丸除锈处理。

生产用图编号:2016012106

E-E 旋转



						包头市铁龙工贸有限责任公司	铁科院机车车辆研究所			
							阶段标记	重量	比例	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化							
制图						A			1	1:2
审核						共 1 张 第 1 张				版本2.0 替代1.0
工艺				批准						