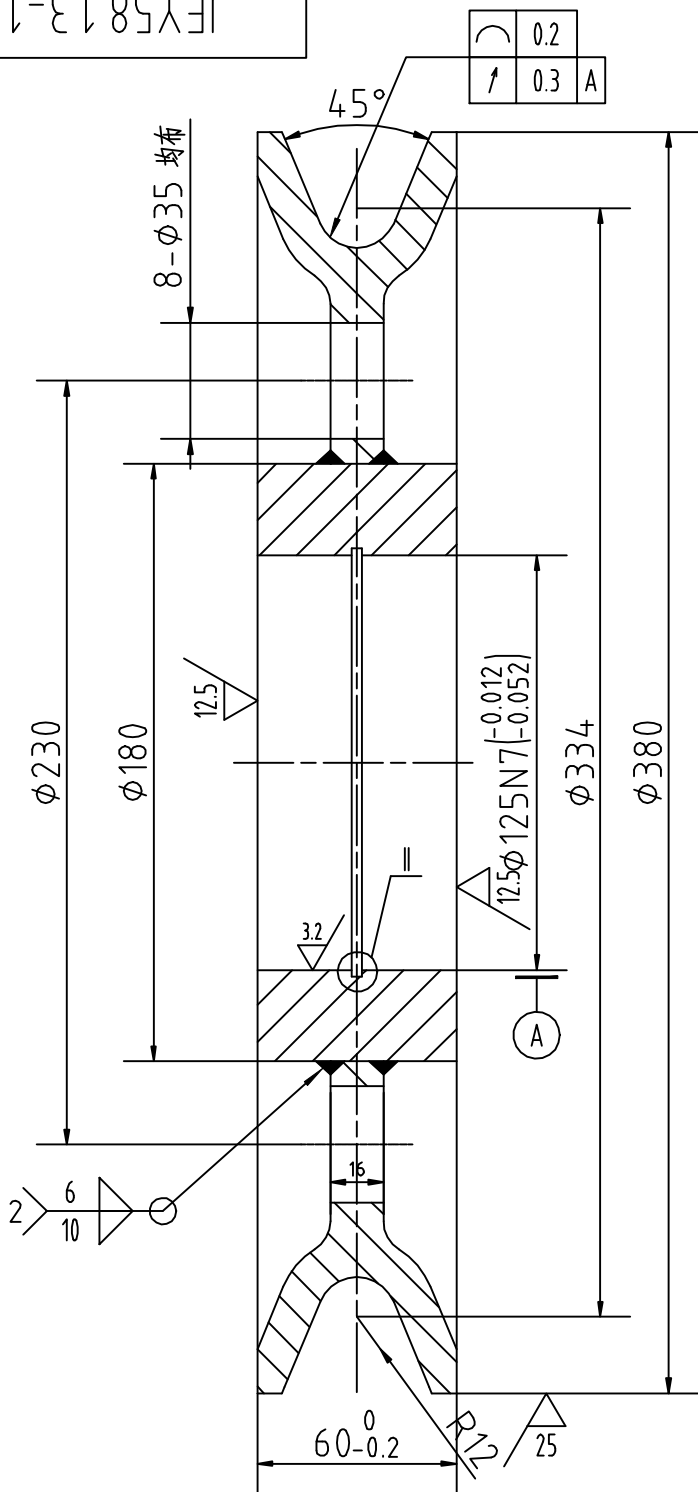


JFY58.1.3-1



### 技术要求

1. 去除毛刺，尖棱倒钝。
2. 焊条采用J506焊条。
3. 幅板轧制后喷丸处理。
4. 涂上环氧富锌底油漆。

设计 校对 审核 工艺 标准 批准							热轧滑轮			浙江鼎圣机械公司	
										主滑轮	
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JFY58.1.3-1
		设计			工艺			S	20.1	1:2	
		校对			标准化			共	张	第	
		审核			批准			共	张	第	张