



### 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。

						小滑 轮 58000043				TU90.1.3-1							
										图 样 标 记				重 量		比 例	
														15.1		1:3	
标 记	处 数	更 改 文 件 号		签 字	日 期	ZG310-570				共      页				第      页			
设 计	艾 静	12.3.16		标 准 审 查	谢 颖									浙 江 鼎 圣 机 械 公 司			
校 对	杨 静	12.5.17		审 定													
审 核				批 准													
工 艺 审 查				日 期													