



金属粉末喷涂修复，加工位置为 $\phi 600 \times 600$ ，油槽位置不变，加工后的表面粗糙度为 $Ra=1.6\mu m$ 。加工前先复核加工位置的配合尺寸，加工后保证原配合尺寸。

						材料				鑫达水泥有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	比例	数量	重量		MPS5300B立磨	
设计			标准化								
制图			工艺			共 张 第 张					
审核											
批准											