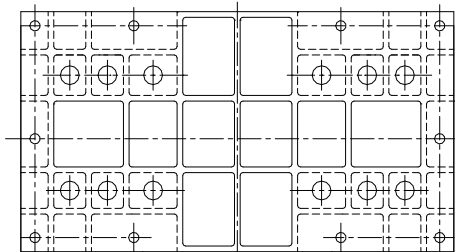


技术要求

1. 铸件应符合JB/T5000.6-1998.
2. 铸件尺寸公差要求CT12.
3. 铸件不得有裂纹、缩孔、疏松、气孔、夹渣等缺陷。
4. 铸件必须补焊时严格按JB/T5000.7的规定执行,允许补焊裂纹长度不得大于200mm,深度不得大于板厚的30%.
5. 未注铸造圆角R15~30.
6. 非加工面必须喷砂.
7. 铸件正火回火处理.



				后梁支座		图号 2013-00002	
						材料 ZG270-500	
				重量 7172		1:20	
				共 1 页 第 1 页			