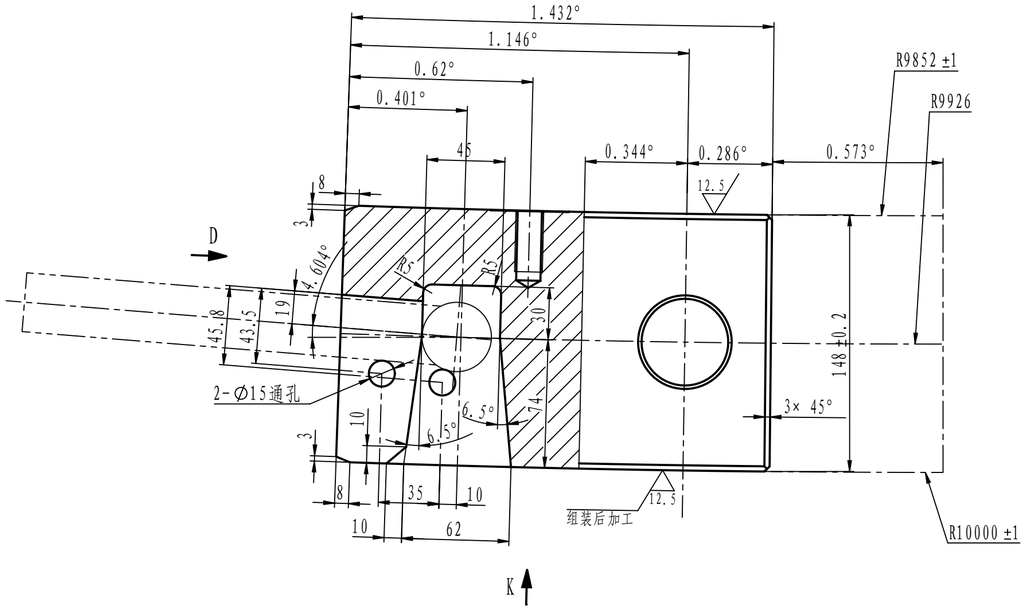
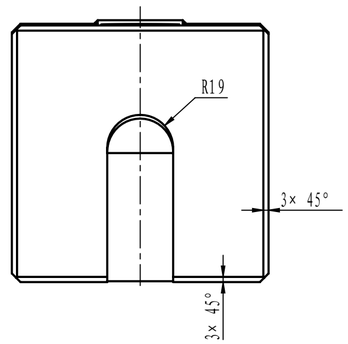
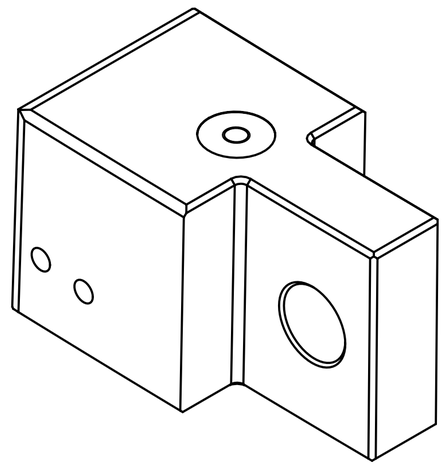
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期
1					
2					
3					

其余 12.5

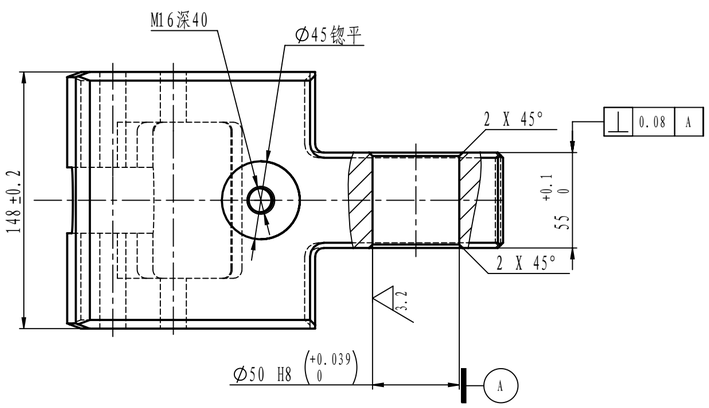


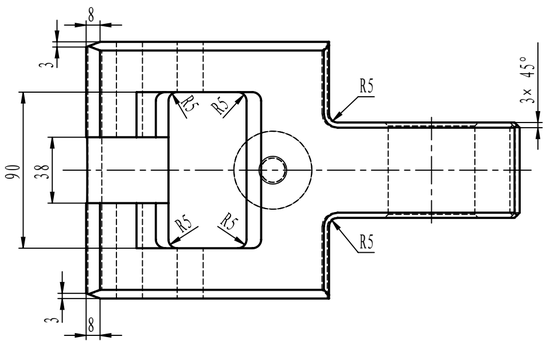
视图 D





视图 K





技术要求

1. 铸件不许有砂眼 ，缩孔 ，夹渣 ，裂纹等影响强度的缺陷。符合国标通用技术要求见JB/T 5000.6-2007有关规定。
2. 铸件拔模斜度为 1:20
3. 未注明的铸造圆角半径 R=5 mm
4. 非加工的尺寸公差值 ，按 << 铸件通用技术要求 >> (JB/T5000.5-2007)中CT14级规定执行
5. 加工面的未注尺寸公差值 ，长度尺寸应按重型机械标准(JB/T5000.9-2007)中的有关规程执行。
6. 加工面未注形状和位置公差以及螺钉螺纹与螺栓通孔未注位置度公差别 ，应符合重型机械标准(JB/T5000.9-2007)的有关规定
7. 加工表面不应有沟痕 ，碰伤等损坏零件表面和降低零件强度及寿命的缺陷.
8. 铸件须进行退火处理.
9. 图中所有标注的弧长尺寸均以R10000mm半径计算.

比 例	1:2.5	材质	25CrMo
质量(kg)	24.8		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审 核			
设 计 师			
制 图			

CISDI 中冶赛迪

引锭头150× 150

图号 00260078DR2115ME069-20 A 1/1

会 签

声明：本作品权益属中冶赛迪、所含信息、专有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.