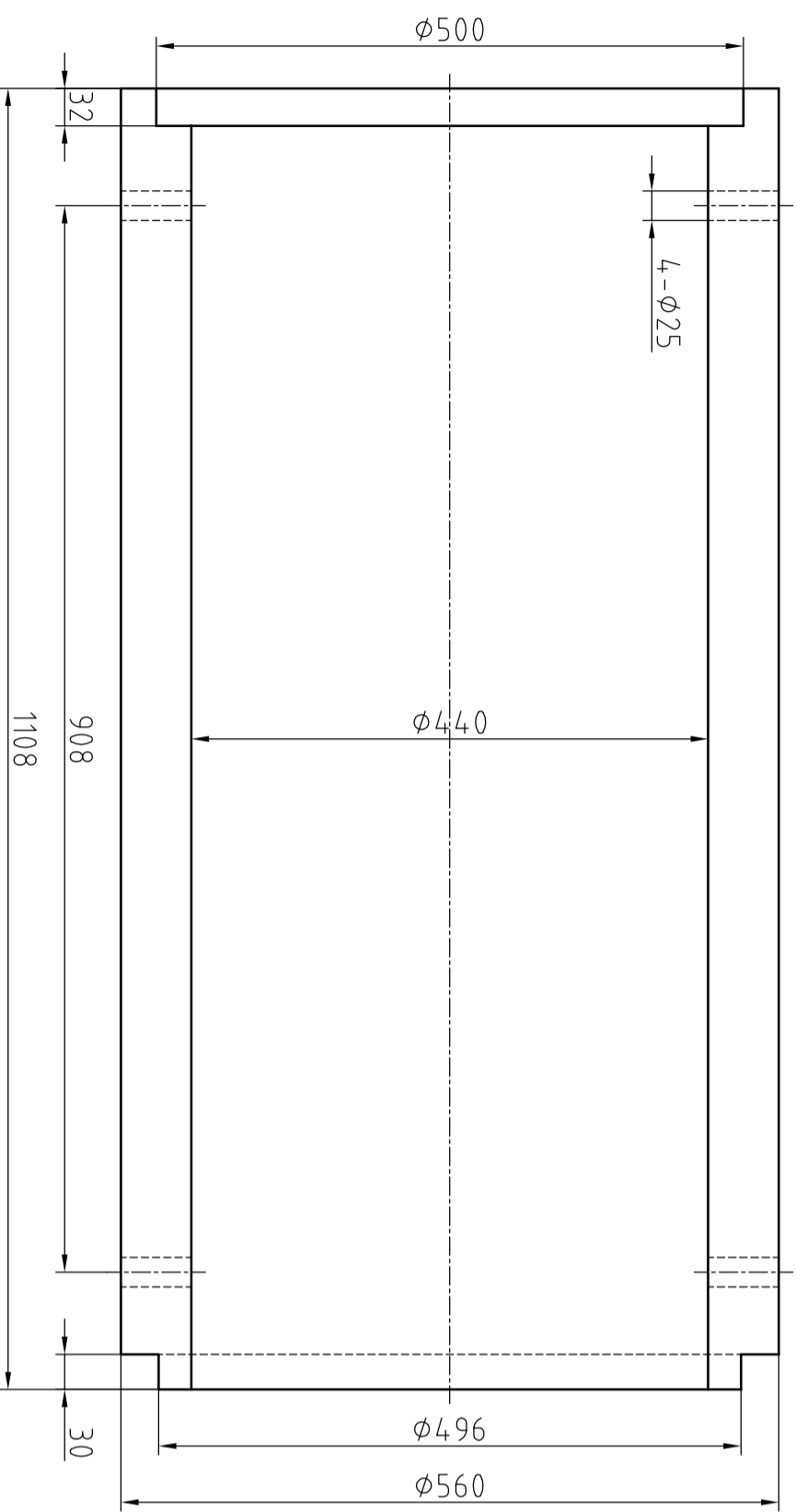


技术要求

- 1、铸件质量按GB/T9439《灰铸铁件》的规定，材料牌号HT200。
- 2、铸件应进行消除内应力热处理。
- 3、溜槽内表面粗糙度不低于Ra100，其余表面粗糙度不低于Ra200。
- 4、各面均可以铸造成型，线性尺寸的极限偏差按GB/T6414的CT13级要求，且达到相应的表面粗糙度。否则，应加工，加工面线性尺寸的未注公差按GB/T1804的m级要求，并达到相应的表面粗糙度。
- 5、铸件不得有缩孔、疏松、气孔、夹渣、裂纹、变形等缺陷。
- 6、全套数量：7件/套。本次制作加工\_\_\_\_\_件。



四川宏达股份有限公司 有色金属分公司

氧化锌厂

审定		项目子项	回转窑
审核	李斌	设计阶段	施工图
设计		HDYS-YHX-2509-01	
制图		比例	1:6
			第 1 张 共 1 张