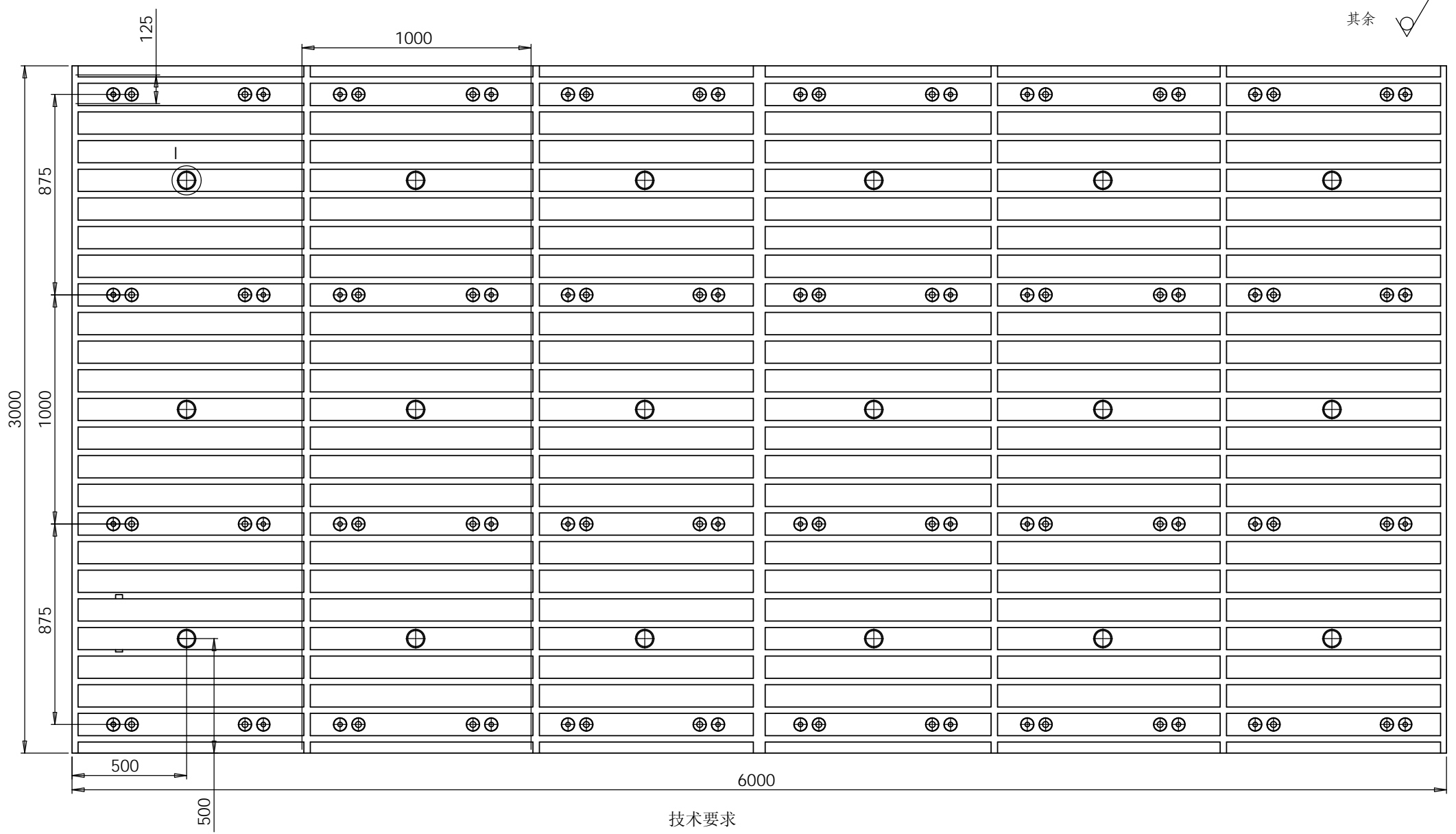


其余 

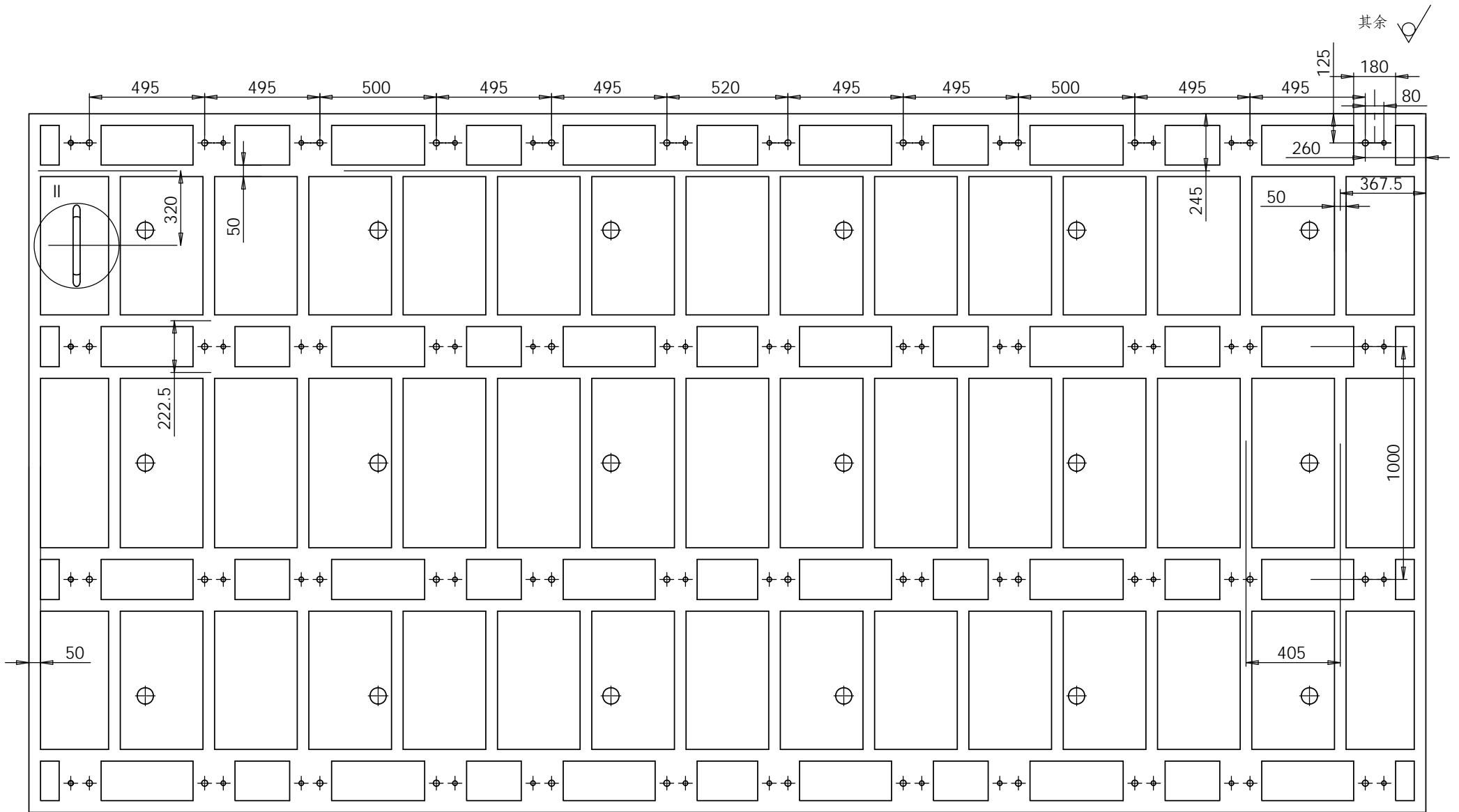


### 技术要求

1. 铸件应符合GB/T 9439-2010 灰铸铁件标准要求
2. 未注圆角R10~15
3. 铸件需进行人工时效
4. 平面精度为三级
5. 平板表面粗糙度3.2，其余机加工表面粗糙度6.3
6. 梯形槽交叉处底面要处在同一平面上。
7. 非工作表面需做防腐处理。
8. 梯形槽平行度0.4mm，梯形槽间平行度0.4mm

图号: B5 1-3  
名称: 铁地板5  
单件净重: 16吨  
材料: HT250  
图纸: A3  
版本: 2

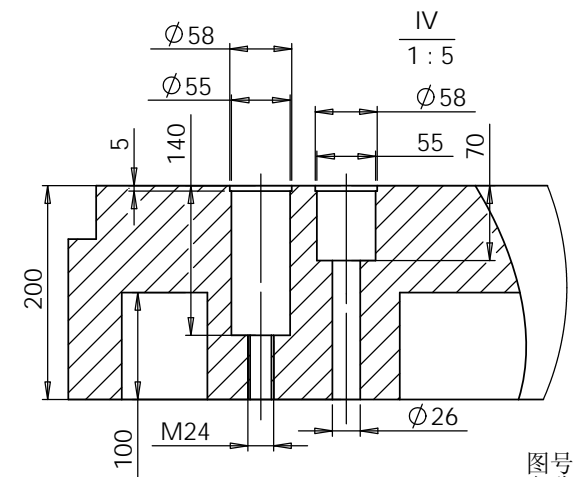
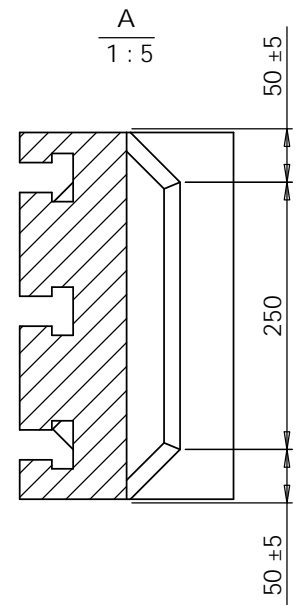
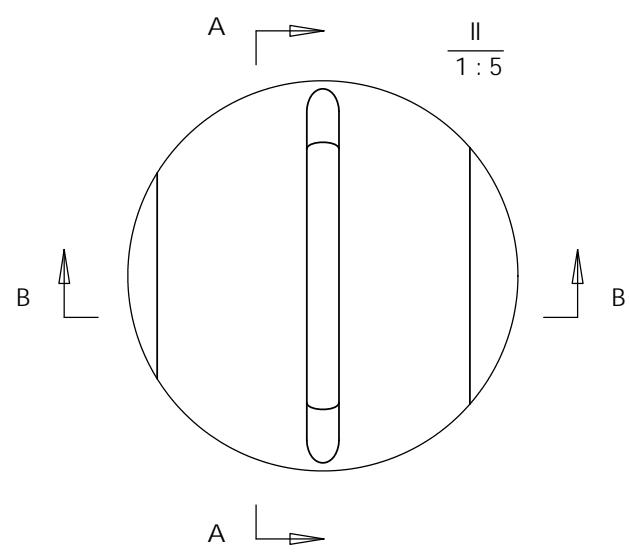
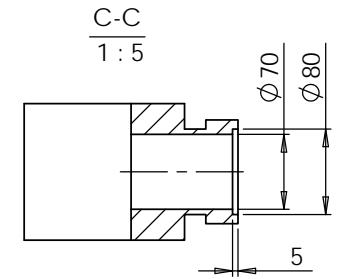
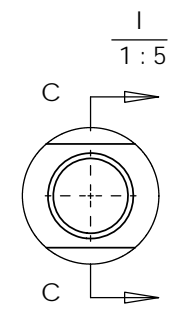
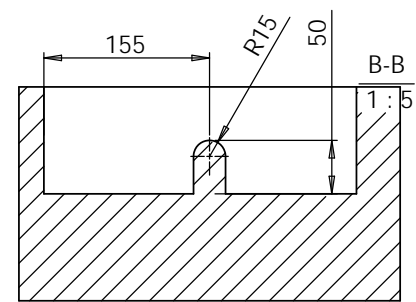
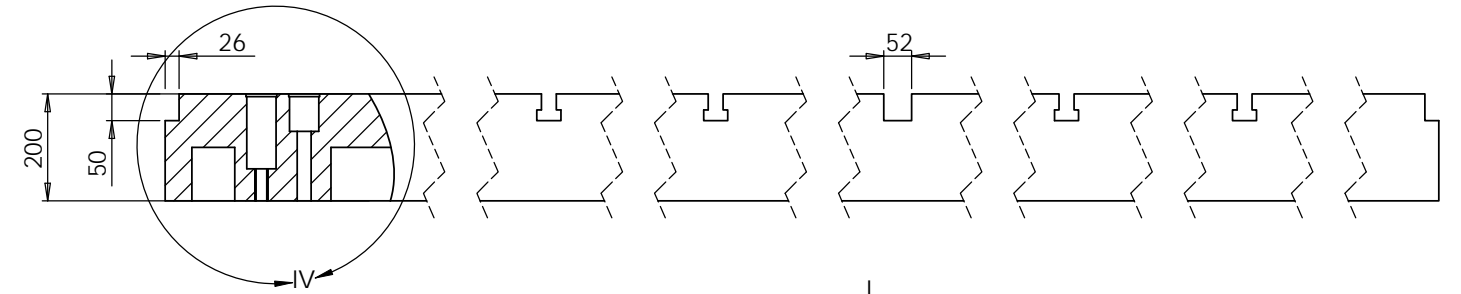
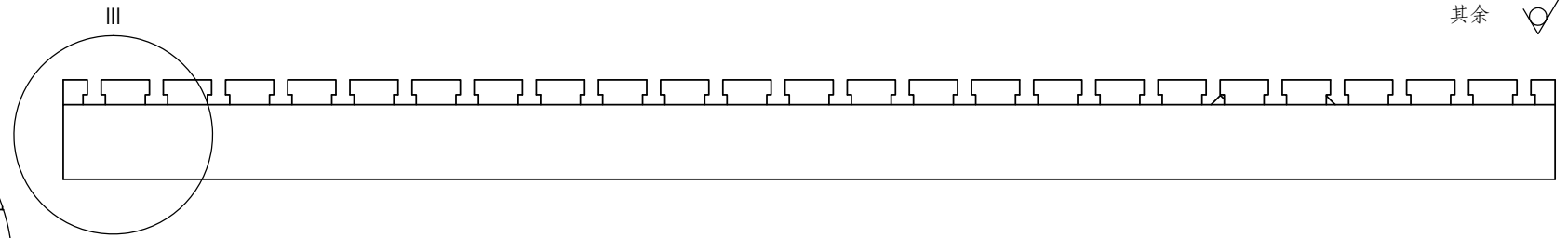
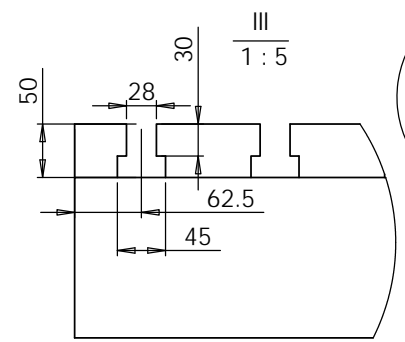
数量:  
比例: 1:16  
日期: 13-11-15



图号: B5 2-3  
 名称: 铁地板5  
 单件净重: 16吨  
 材料: HT250  
 图纸: A3  
 版本: 2

数量:  
 比例: 1:16  
 日期: 13-11-15

其余



图号: B5 3-3  
 名称: 铁地板5  
 单件净重: 16吨  
 材料: HT250  
 图纸: A3  
 版本: 2

数量:  
 比例: 1:10  
 日期: 13-11-15