



- 技术要求
- 铸件按JB/T5000.4-2007执行, 铸件工作面不允许有气孔, 砂眼, 夹渣, 裂纹等铸造缺陷。铸件几何形状平整规则。
 - 铸件铸造后进行第一次人工时效处理, 翻箱后进行第二次时效处理, 彻底消除内应力。
 - 铸件材料HT250按GB9439-2010规范。
 - 其余不加工部位彻底清除型砂及毛刺, 各铸造缺陷并涂防锈漆。
 - 未注圆角 $R2 \times 45^\circ$ 。
 - 未注铸造圆角 $R5 \sim 10$ 。
 - 未注尺寸公差按GB/T1804-2000-m级执行。
 - 未注形位公差按GB/T1184-1996-H级执行。
 - T形槽侧边公差按GB/T158-1996。
 - 其余技术要求按GB/T22095-2008《铸铁平板》3级。

材料: HT250
单块重量: ≈ 6.07 吨
数量: 2块

C		
B		
A		
版次	FIRST ISSUE	发行日期
REV	DESCRIPTION	ISSUED DATE
注册章		
REGISTRATION STAMP		
发图章		
ISSUING STAMP		
* (施工图中未盖发图专用章无效)		
项目负责人		
DESIGN MANAGER		
审 定		
APPROVED BY		
审 核		
REVIEWED BY		
校 对		
CHECKED BY		
专业负责人		
DISCIPLINE CHIEF		
设 计		
DESIGNED BY		
制 图		
DRAWN BY		
建设单位		
CLIENT		
项目名称	PROJECT NAME	
国机能量交换技术研究中心项目 (一期)		
子项名称	SUB-PROJECT NAME	
新能源风电整机对比试验台		
图纸名称	DRAWING TITLE	
铸铁平台-3000X2000X300		
项目代号	PROJECT NO.	阶 段
DES. STAGE		
图 号		
DRAWING NO.		
专 业	张 次	张 数
DISCIPLINE	SHEET NO.	SHEET AMOUNT
比 例	1:10	日 期
SCALE		DATE