



- 技术要求:
- 1、表面质量: 铸件表面应清理干净, 去除浇冒口残余、粘砂、氧化皮等。允许存在的缺陷类型、尺寸和修补要求应符合实际使用按渣承重最大重量。
 - 2、内部质量: 重要铸件或图样有要求时, 需进行无损检测 (如超声波探伤UT、射线探伤RT、磁粉探伤MT、渗透探伤PT), 验收标准按图样或协议执行。
 - 3、尺寸公差: 铸件尺寸应符合图样要求。所有壁厚均为40mm.
 - 4、外观、尺寸逐件检查或按协议抽检。

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|----|-----------|--|----------|--|---------|--|
| 设计 | | 单位 | | mm | | 渣盘 | | 比例: 1:1 | |
| 绘图 | 魏天 | 审定 | 签字 | | | | | | |
| 审核 | | 日期 | | 2024.5.23 | | 材质: ZG30 | | 比列: 1:1 | |
| 工艺 | | | | | | | | | |

21/5