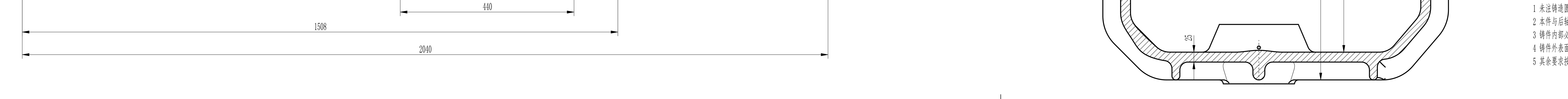




技术要求

1 未注铸造圆角均为R10。
2 本件与后轴承箱(165.01.02.01)有关尺寸装焊于后汽缸后与后轴承箱同加工。
3 铸件内部必须彻底清砂，各加工面喷防锈凡士林再装箱。
4 铸件外表面须打磨光滑再喷漆。
5 其余要求按"(5QZ60.06 2001)汽轮机主要零部件加工装配技术条件"执行。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	灰铁 HT250		2027大学生铸造工艺设计大赛用题
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对								1:5
审核			会签			后轴承箱盖		
批准						1-165.01.02.29		
						共 1 张 第 1 张	版本 A	