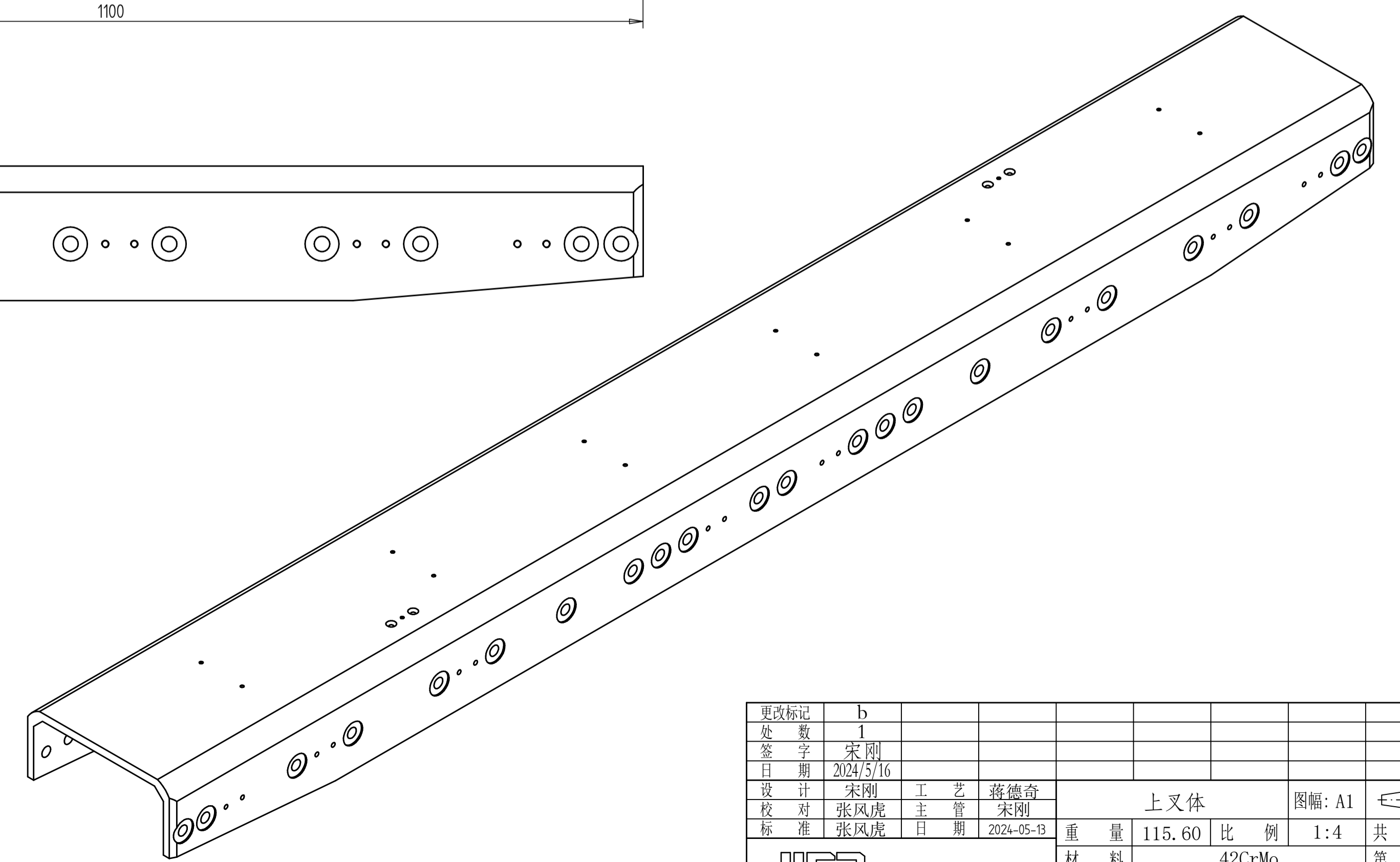
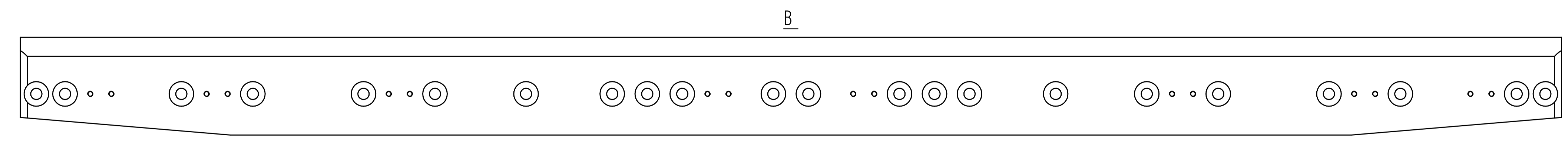
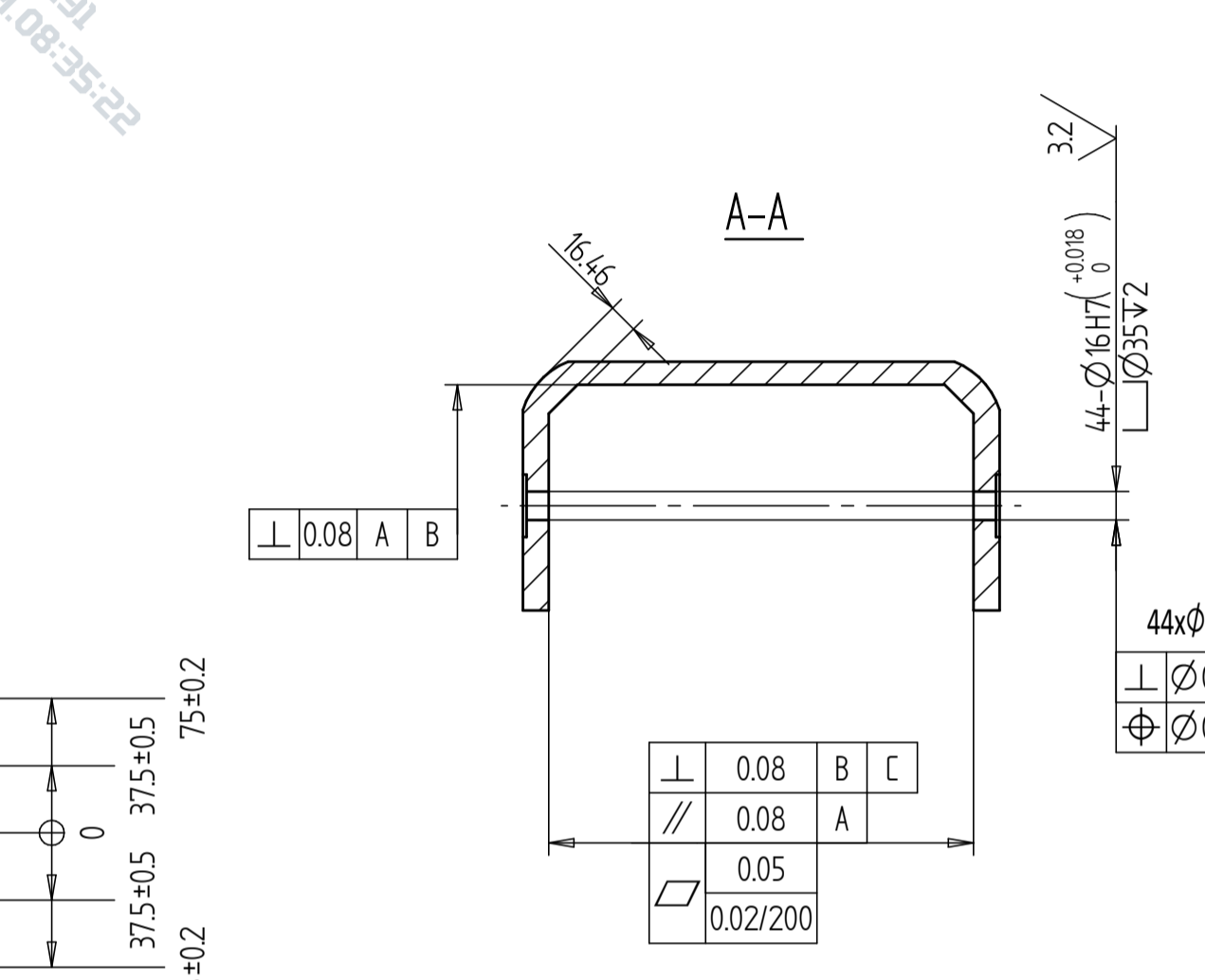
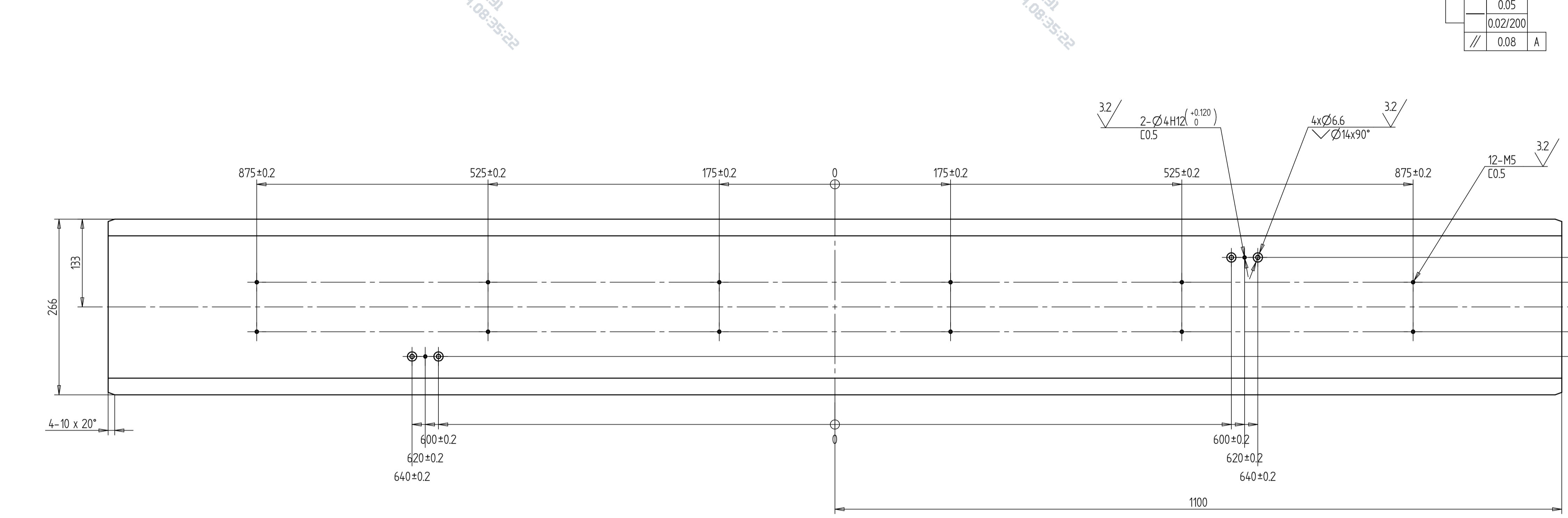
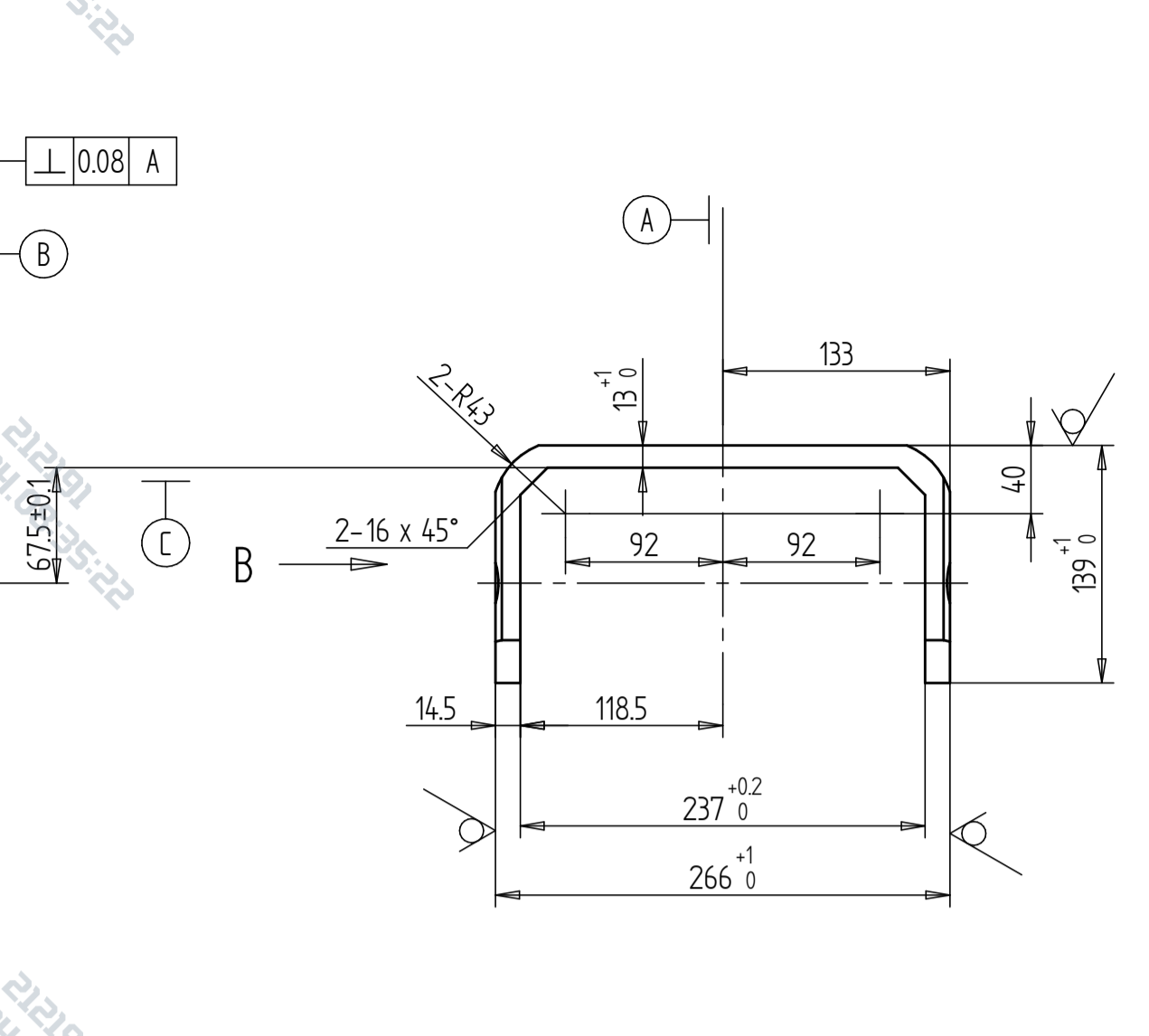
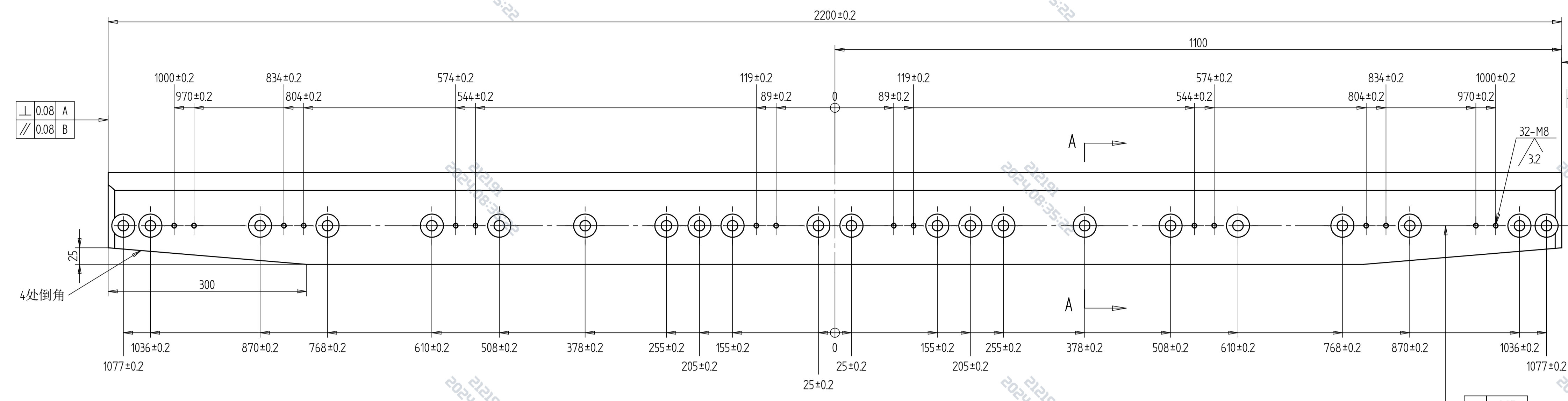
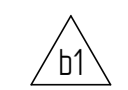


其余 12.5



- 技术要求
1. 未注公差按照GB/T1804-m;
 2. 整体为钢板折弯成型, 不允许有挤压裂纹、凹陷、深压痕等缺陷;
 3. 成型后需进行超声波探伤, 结果应符合GB/T6402-2008中的2级规定;
 4. 热处理: T265;
 5. 底漆+面漆, 总漆膜厚度不低于120μm, 面漆RAL 9017/黑色。



更改标记	b								
处数	1								
签字	宋刚								
日期	2024/5/16								
设计	宋刚	工艺	蒋德奇						
校对	张风虎	主管	宋刚						
标准	张风虎	日期	2024-05-13						
重量		115.60	比例	1:4	共 1 页				
材料		42CrMo	图幅: A1		第 1 页				
图号		DF-12000*4500*2200-60501							

济南二机床