



技术要求:

1、四周尺寸误差不超过2毫米;

2、各中心孔误差不超过1毫米;

3、材质: 铬镍钼钢, HRC: 46-53, 冲击韧性大于34J/cm<sup>2</sup>

4、铸造内部不得有气孔、夹渣;

5、铸造圆角R=5mm, 背面加工精度为:  $\nabla 3.2$

6、其余为:  $\nabla$

7、含铬量要大于15%

细碎机齿形钢瓦 (370mm)

制图		数量	比例
校对			1:4.5
审核		广西百色 银海发电	
批准			