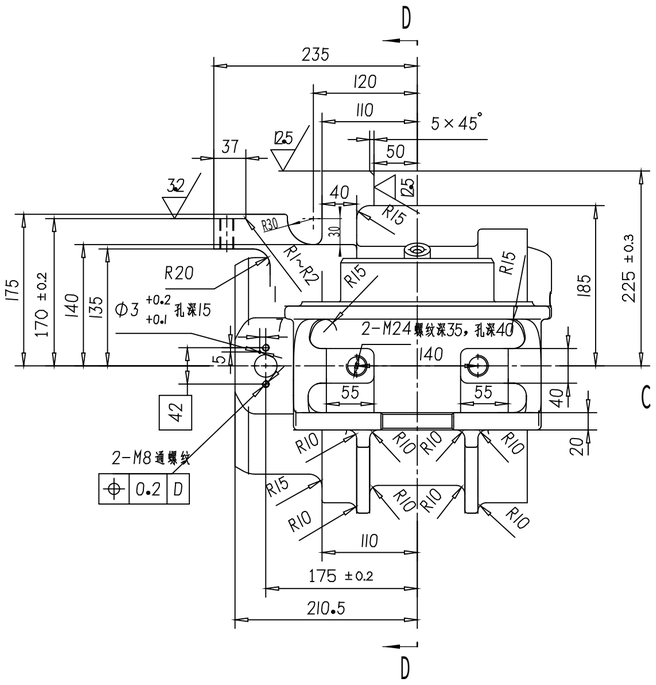
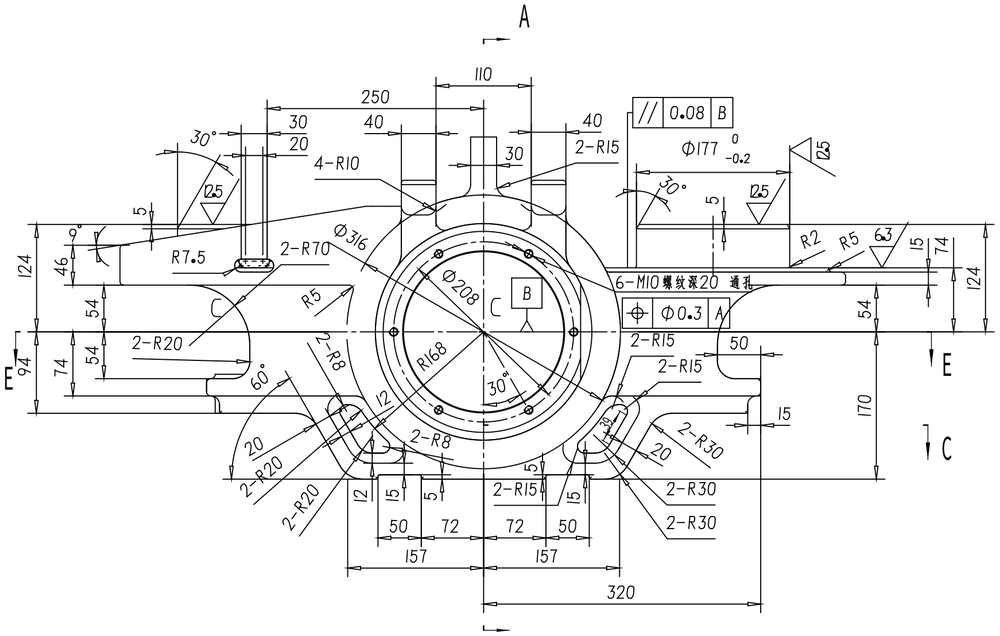
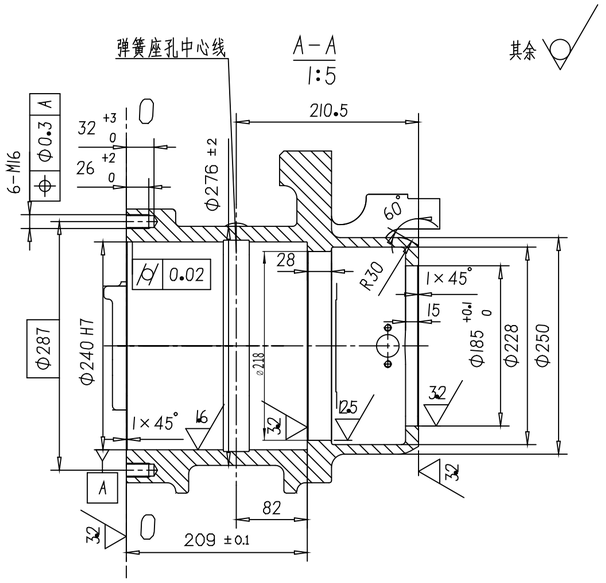


D-D
1:5



C-C
1:5

A

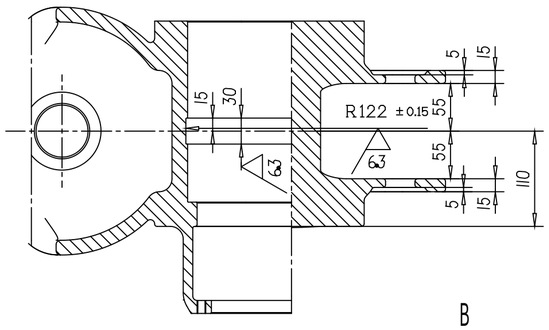


技术要求

1.未注铸造圆角R3~R5。

2.去除毛刺、锐棱，棱边倒钝。

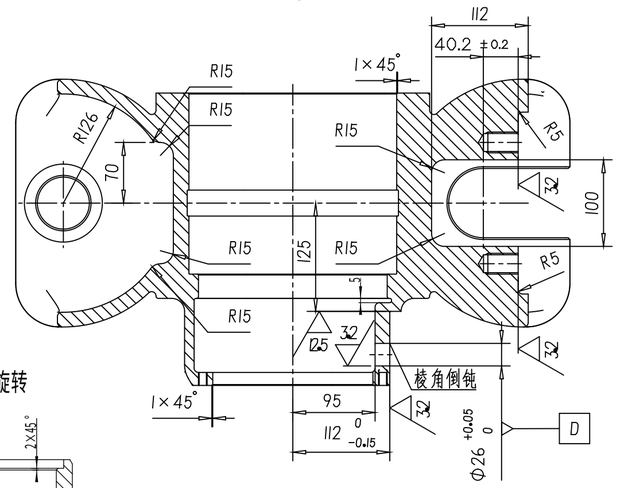
3.铸造公差应符合GB/T6414中的DCTG11级规定，错型值应符合GB/T6414的规定。
未注加工尺寸公差应符合GB/T1804-m级的规定，未注加工形状和位置公差应符合GB/T1184-k级的规定。

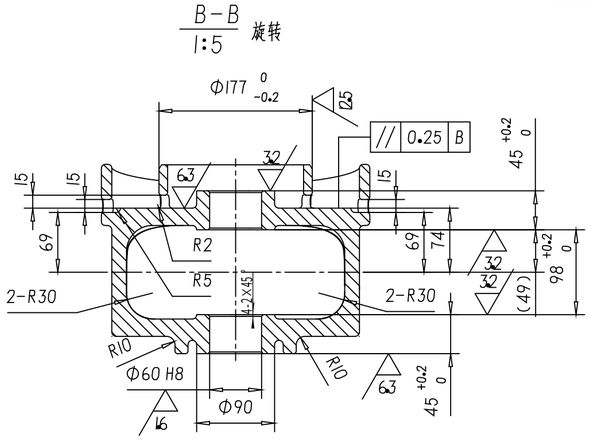


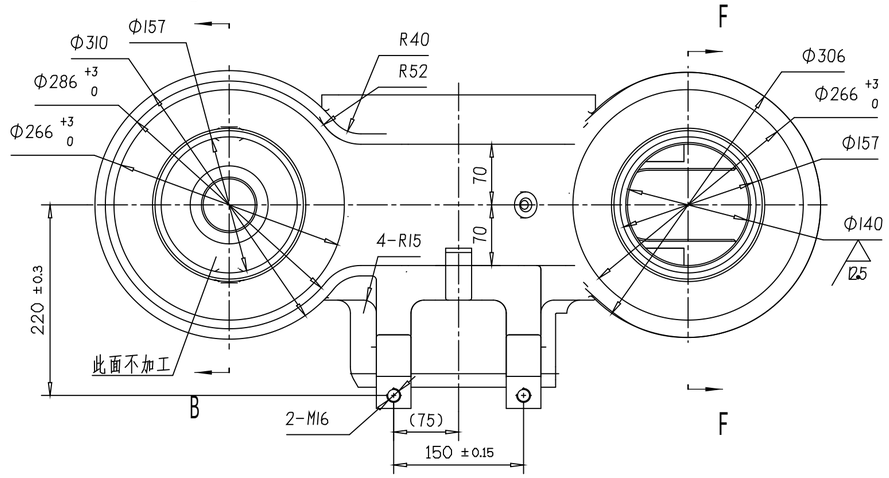
B

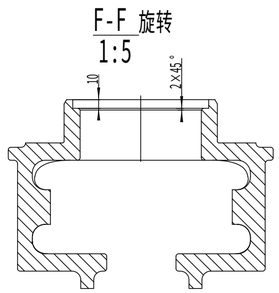
K向视图
1:5

F









标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	QT400-18L(GB/T1348)		轴箱体
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:5
审核						共 1 张	第 1 张	
工艺			批准					