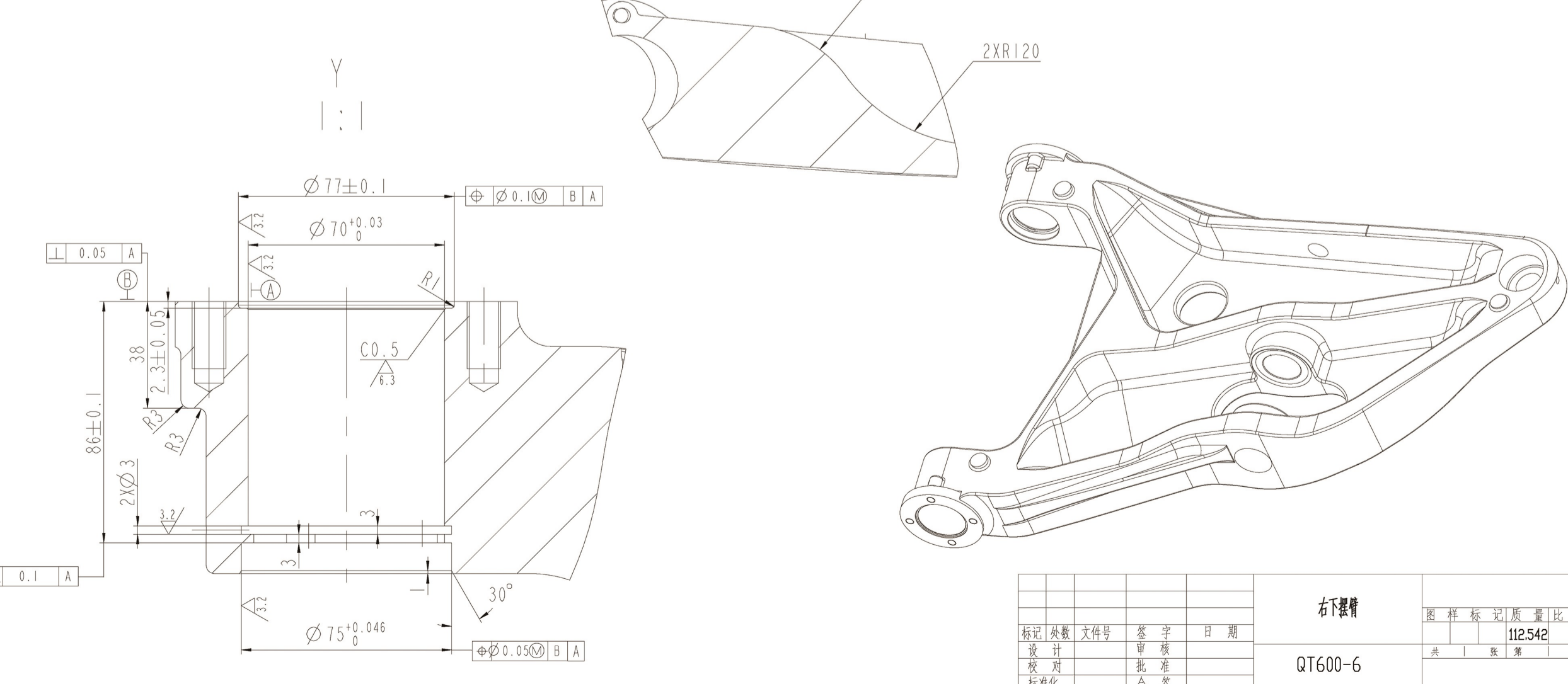
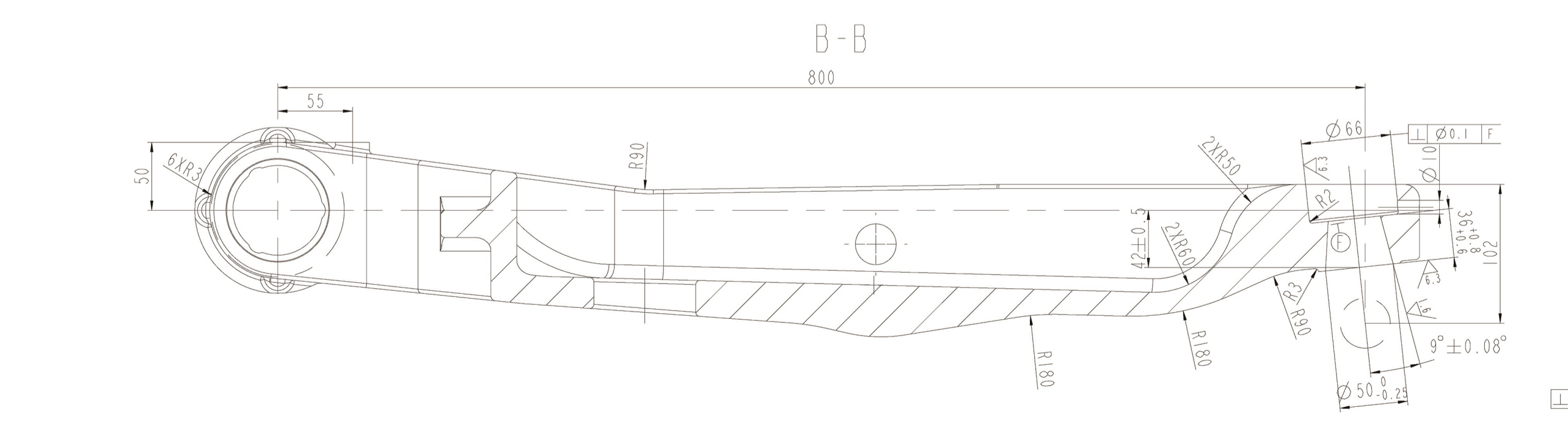
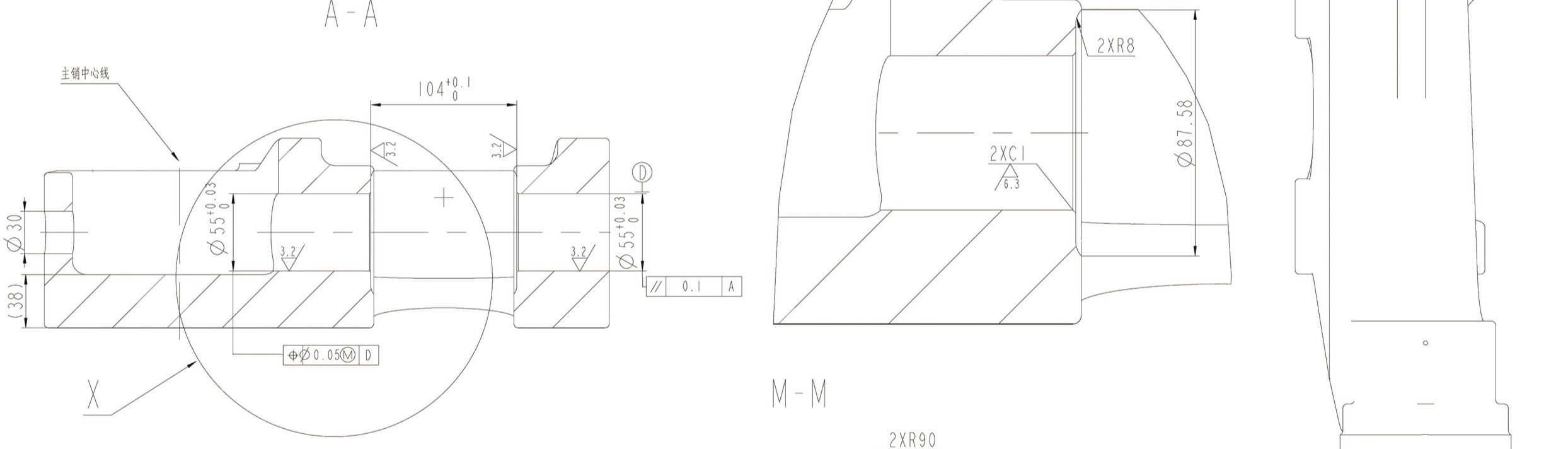
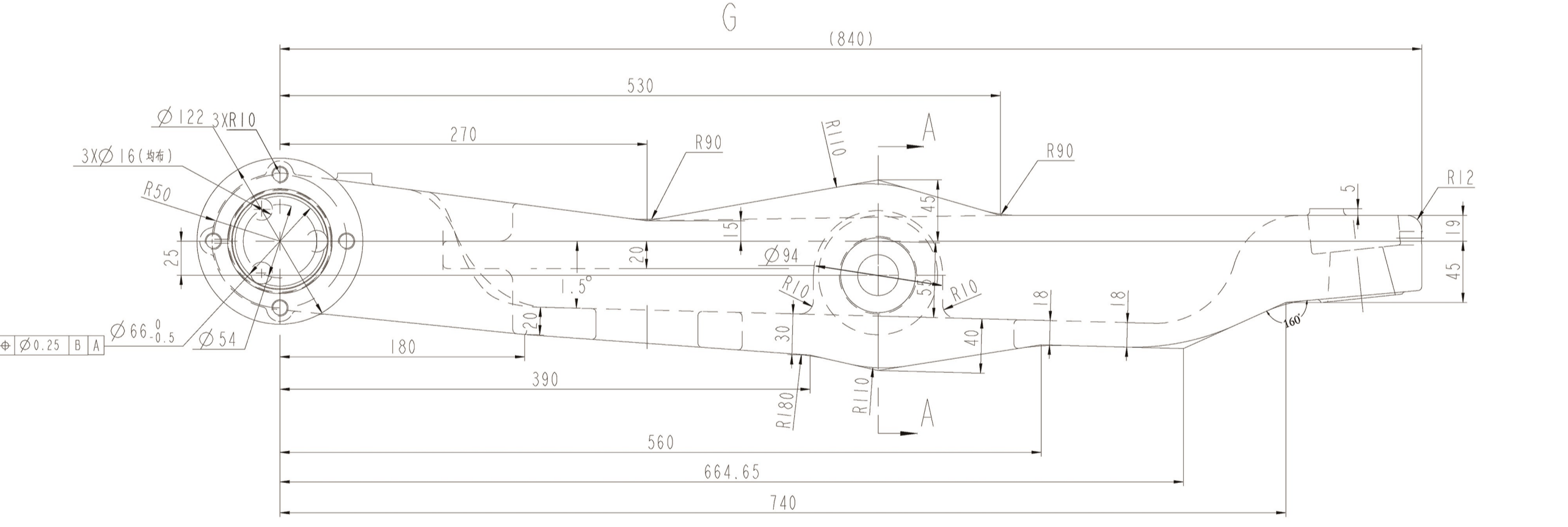
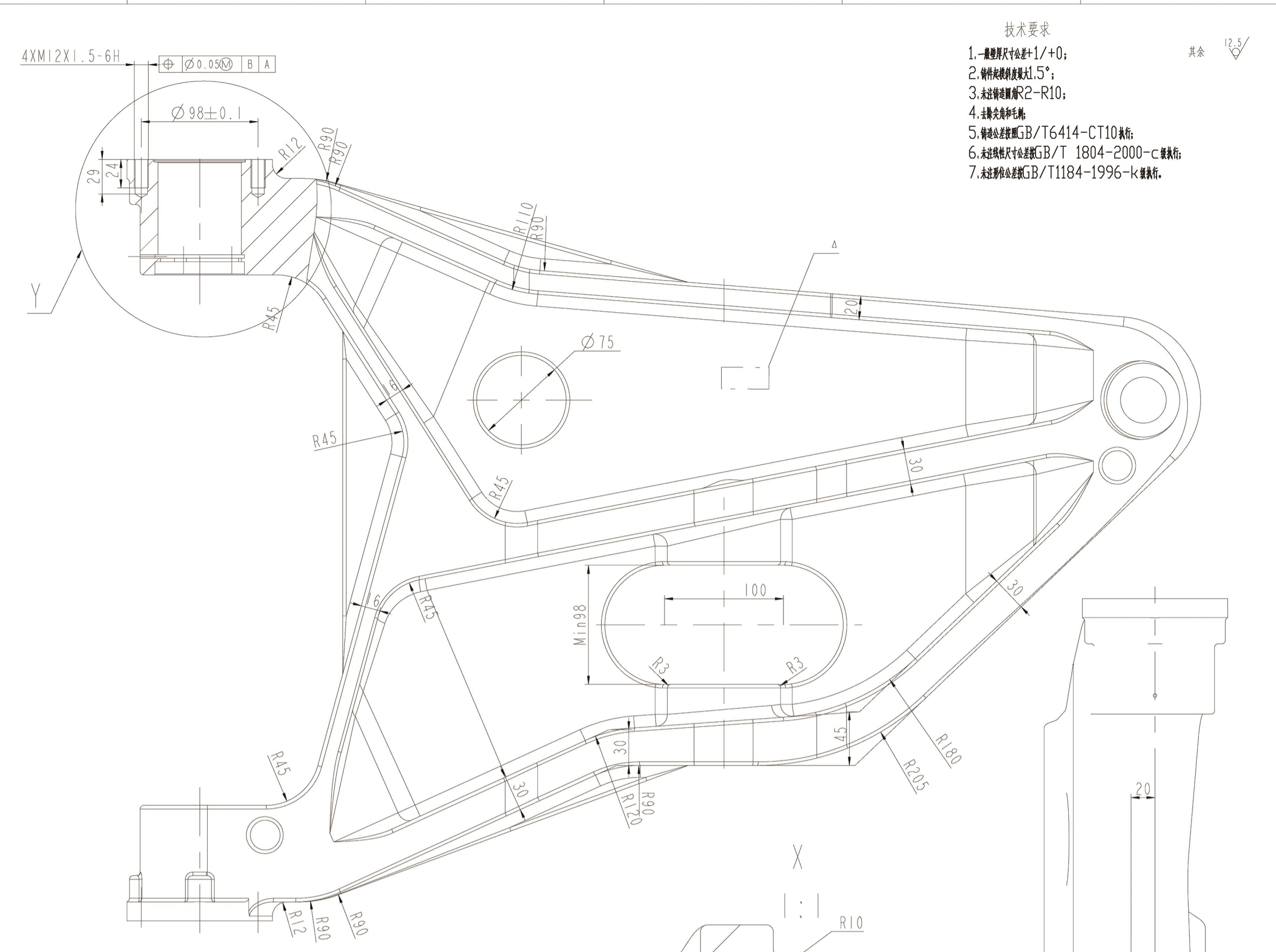
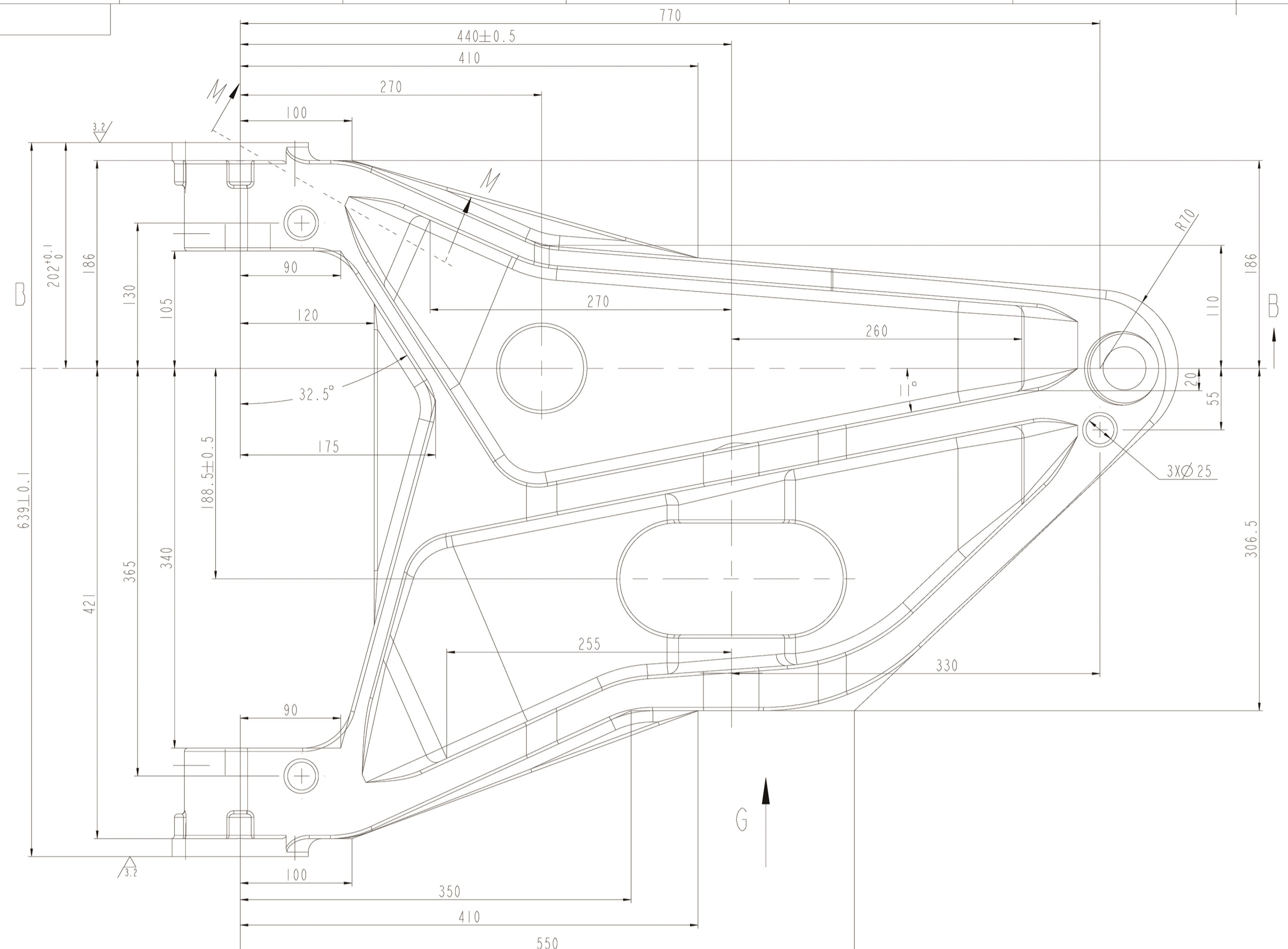


- 技术要求
1. 一般尺寸公差按GB/T 1804-C; 形位公差按GB/T 1184-1996-K; 表面粗糙度按GB/T 10613-2002; 热处理按GB/T 16288-2008; 涂漆按GB/T 9723-2005; 检验按GB/T 19001-2008/ISO 9001:2008。
 2. 铸件砂眼直径 $\leq 1/4$;
 3. 未注圆角 $R2-R10$;
 4. 未注倒角 $C1-C2$;
 5. 铸件材料按GB/T 6414-CT10执行;
 6. 未注尺寸公差按GB/T 1804-2000-C; 形位公差按GB/T 1184-1996-K; 表面粗糙度按GB/T 10613-2002; 热处理按GB/T 16288-2008; 涂漆按GB/T 9723-2005; 检验按GB/T 19001-2008/ISO 9001:2008。
 7. 未注公差按GB/T 1184-1996-K; 表面粗糙度按GB/T 10613-2002; 热处理按GB/T 16288-2008; 涂漆按GB/T 9723-2005; 检验按GB/T 19001-2008/ISO 9001:2008。



QT600-6				1:2.542	11
设计	审核	会签	日期	图样标记	比例
设计	审核	会签	日期	图样标记	比例
设计	审核	会签	日期	图样标记	比例