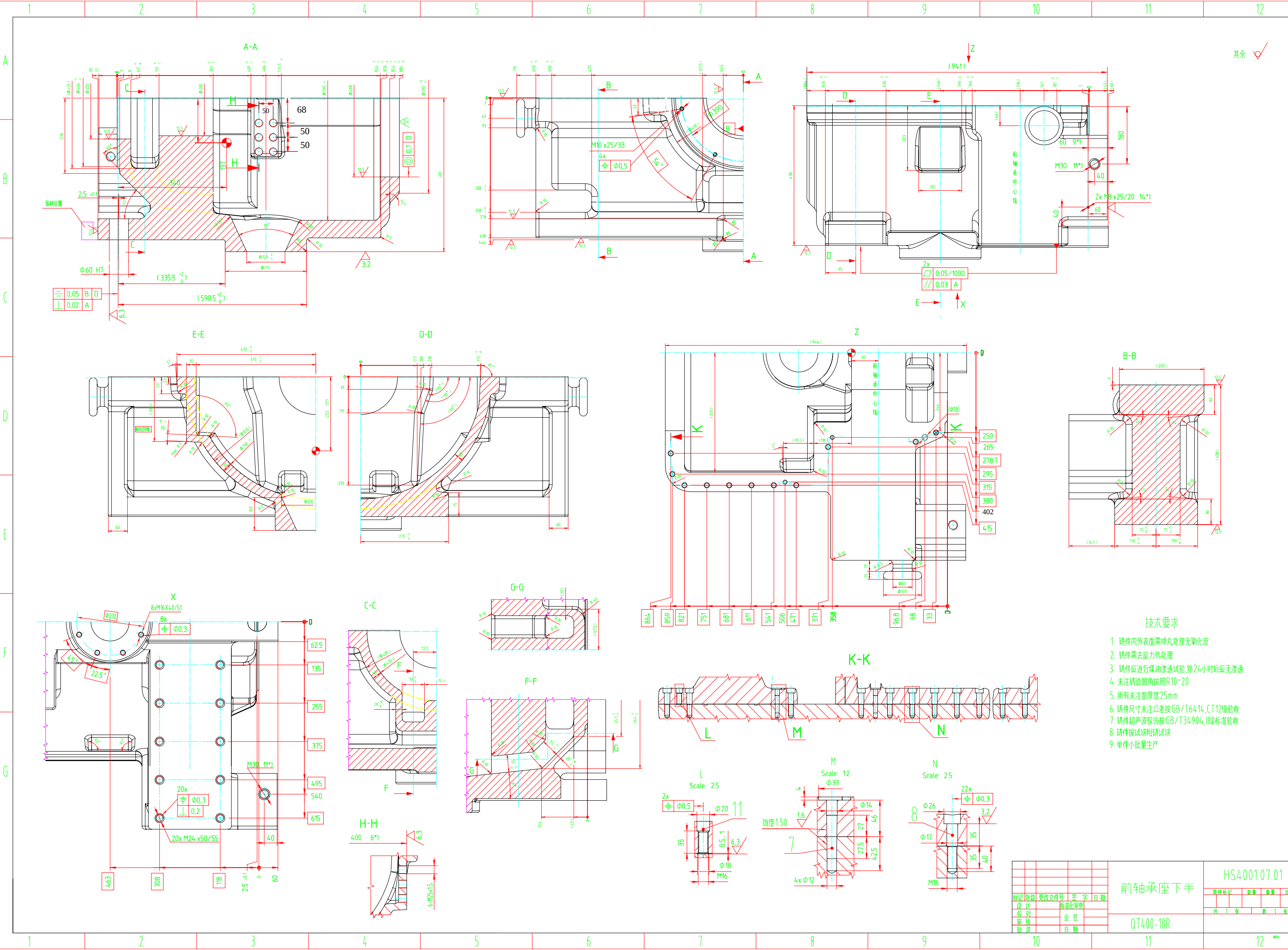




其余

技术要求

- 铸件内外表面需喷丸处理无氧化皮
- 铸件需去应力热处理
- 铸件应进行煤油渗透试验,停24小时后应无渗透
- 未注铸造圆角按照R10~20
- 所有未注面厚度25mm
- 铸件尺寸未注公差按GB/T6414,CT12级验收
- 铸件超声波探伤按GB/T34904,II级标准验收
- 铸件按试块附铸试块
- 单件小批量生产

前轴承座下半

QT400-18R

HS4001.07.01

图样标记	数量	重量	比例
共 1 张	第 1 张		1:5