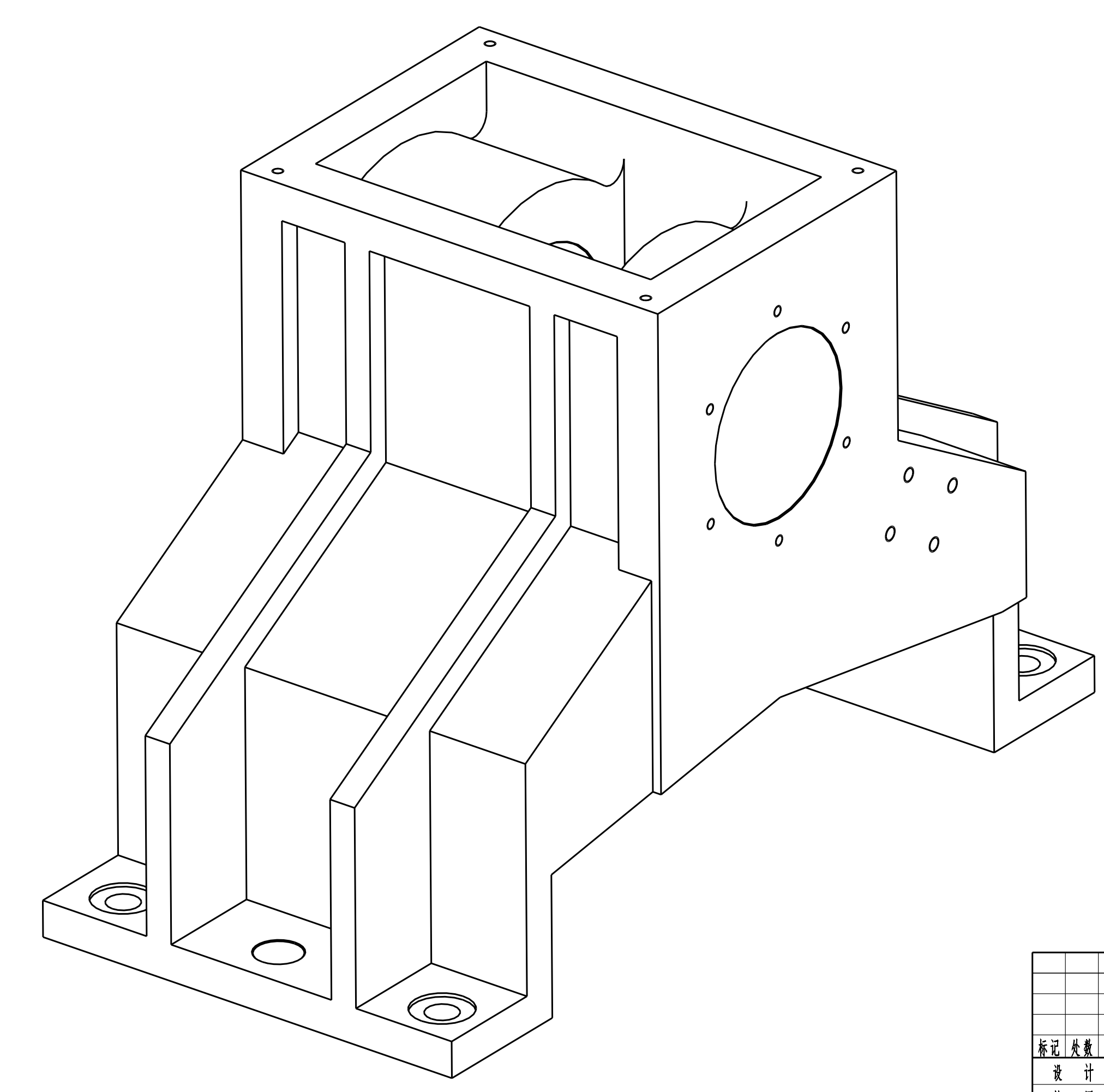
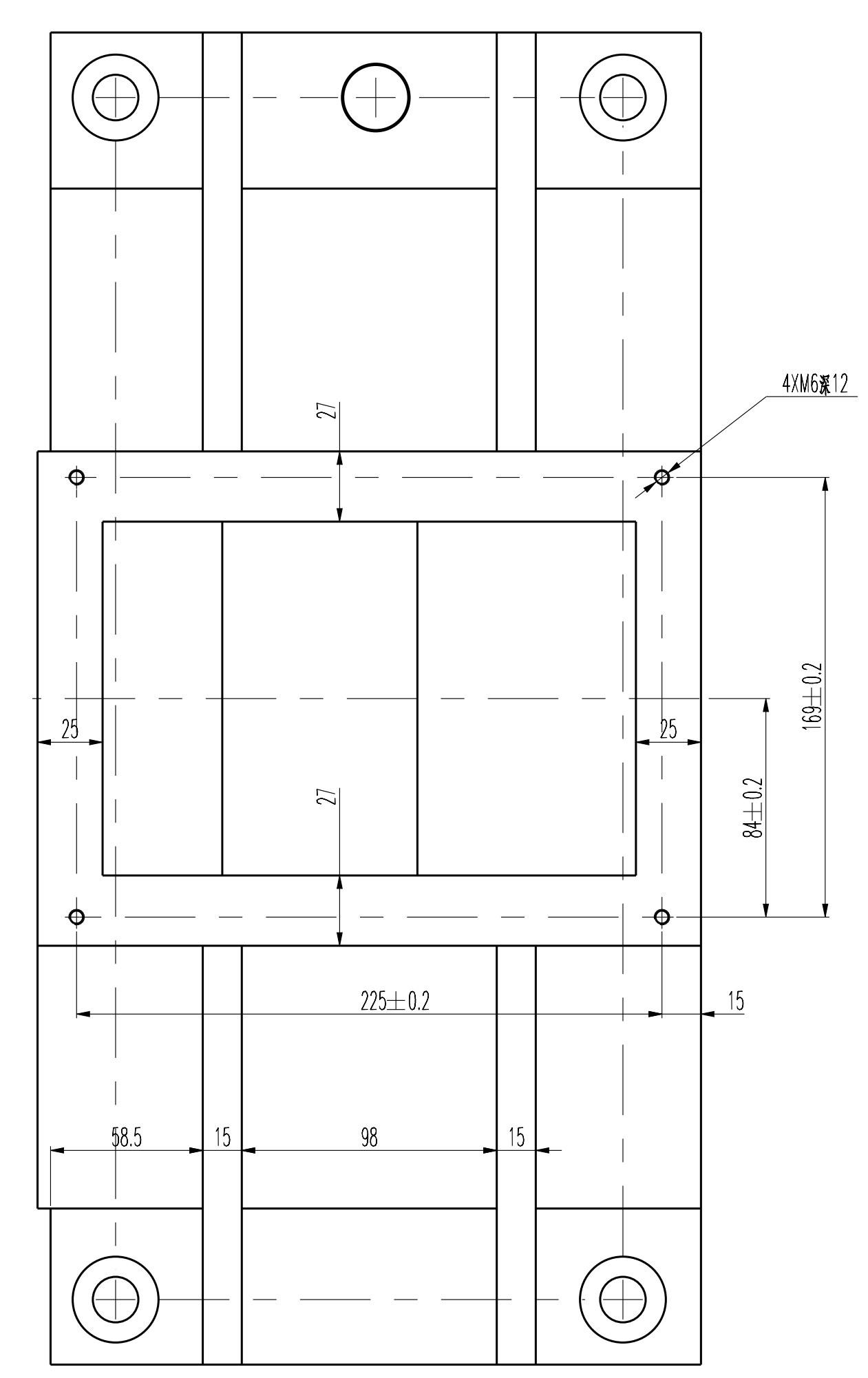
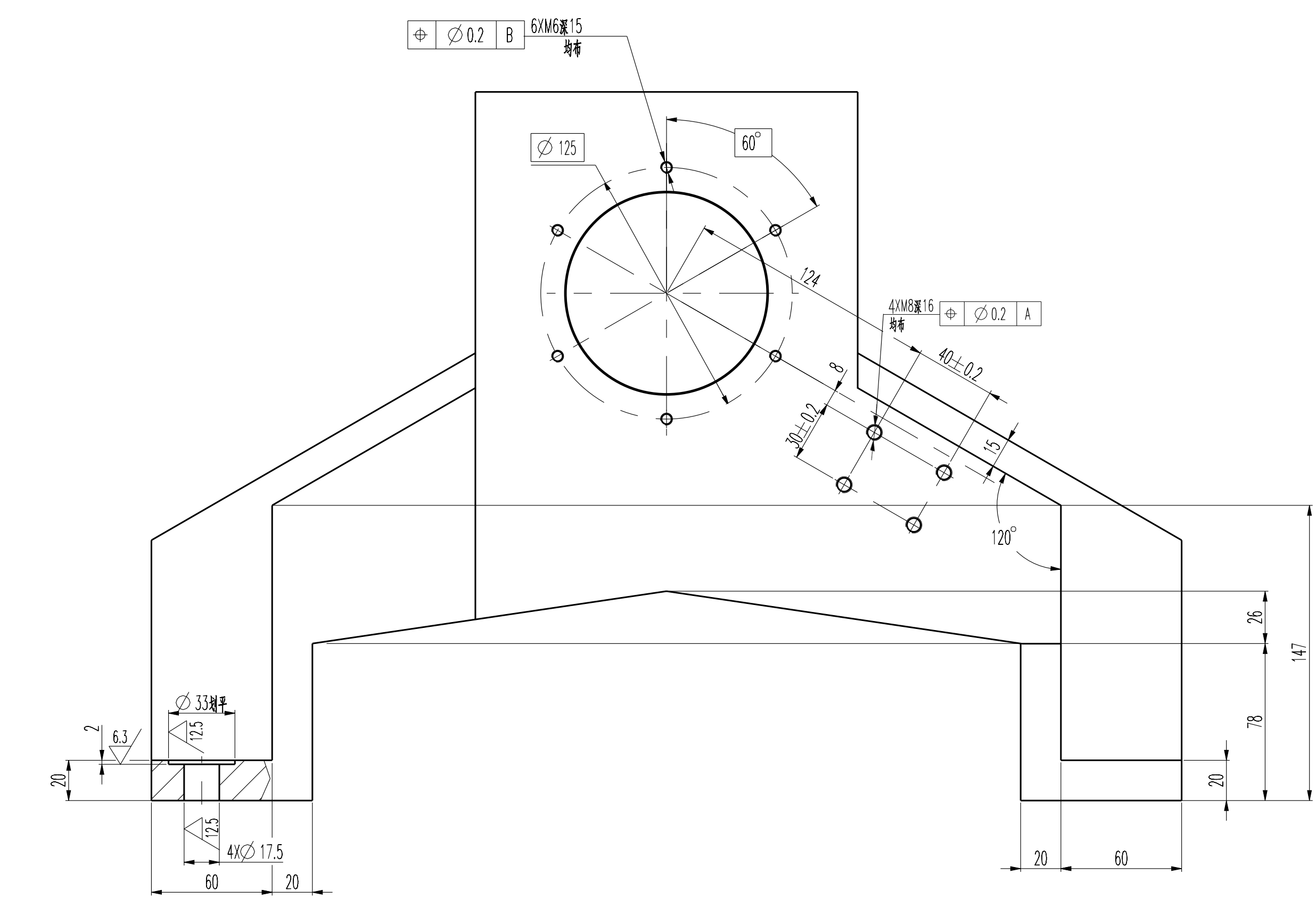
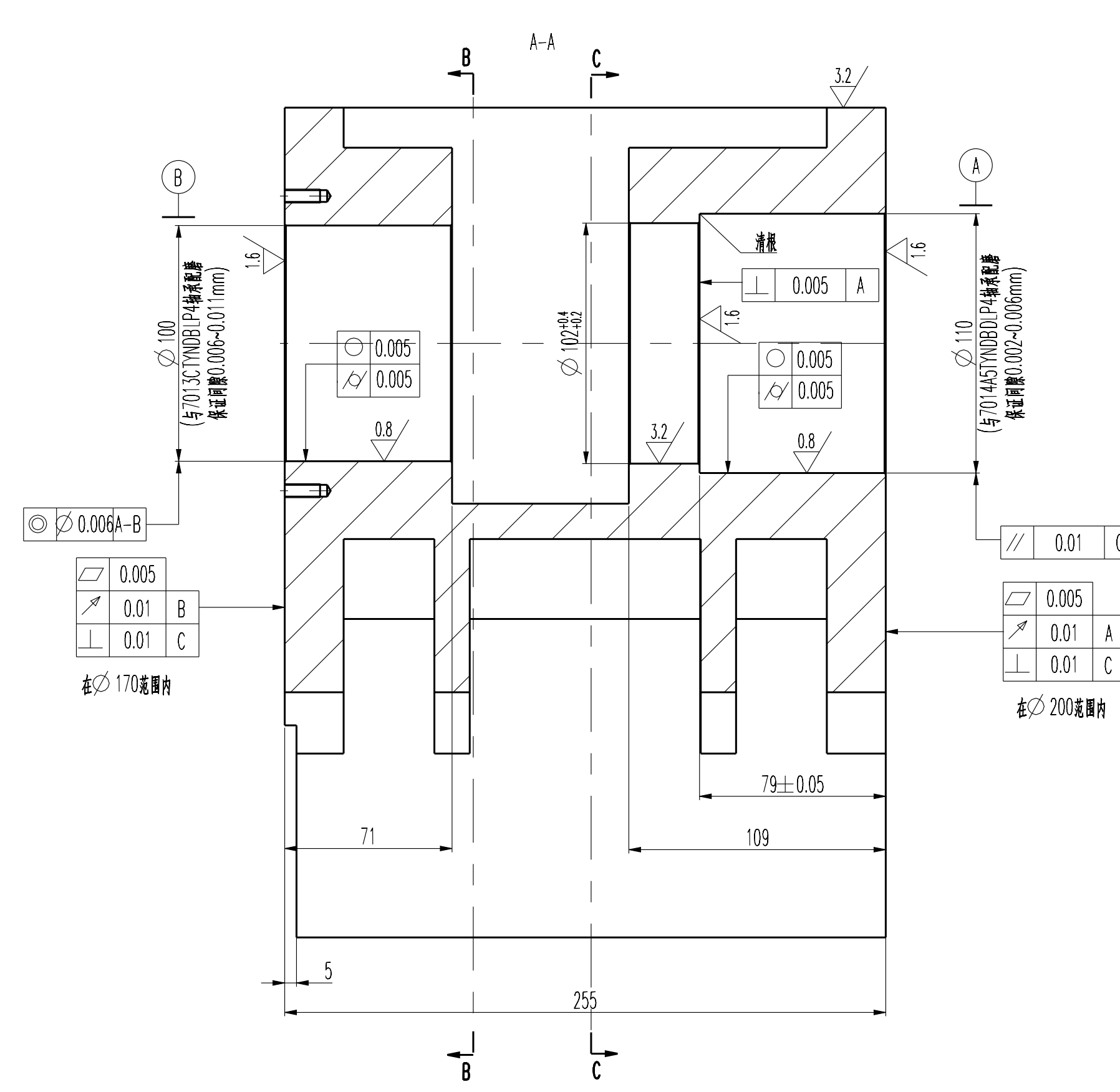
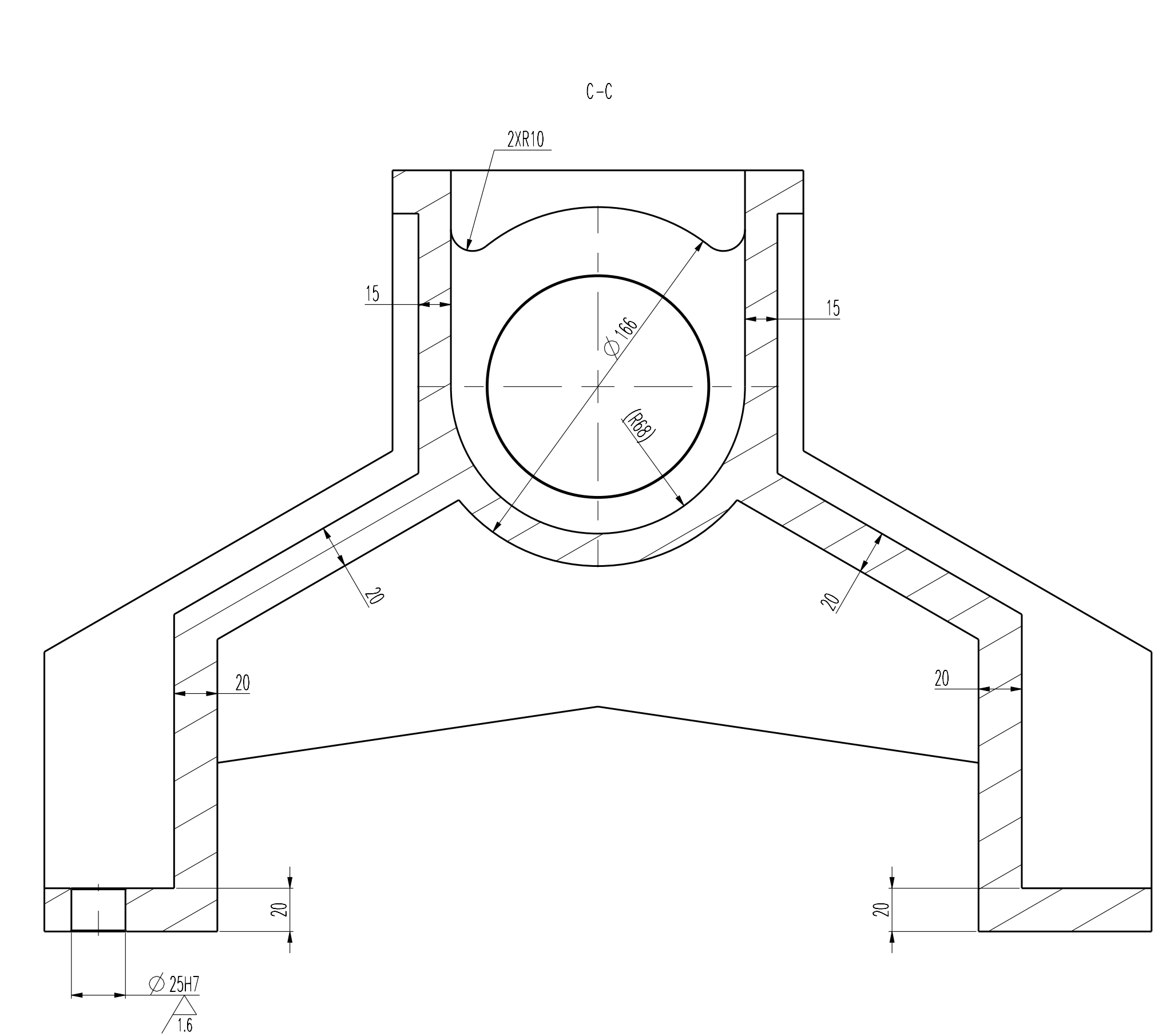
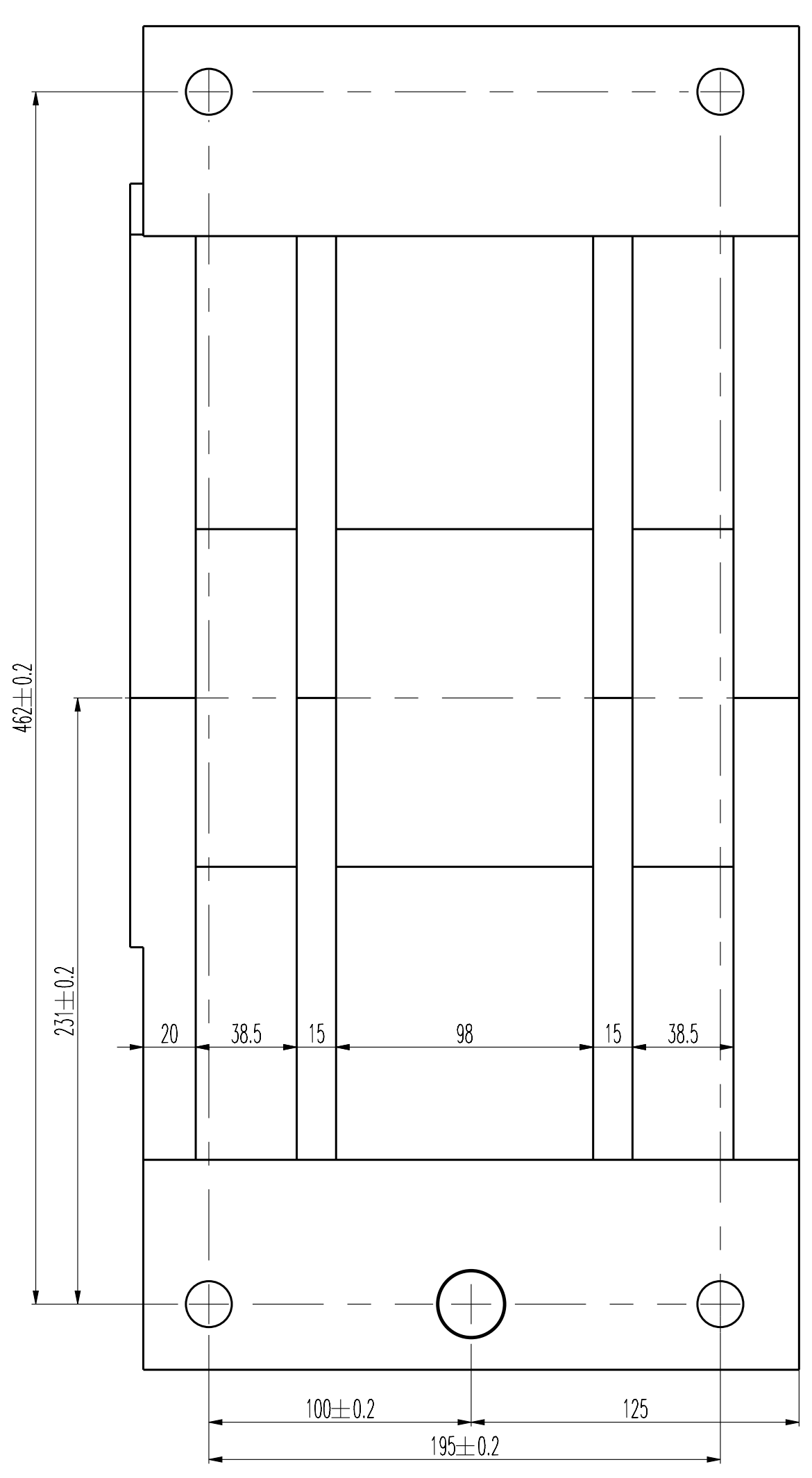




- ### 技术要求
- 1.铸件经人工时效处理,加工后进行二次时效处理。
 - 2.铸件不许有气孔、砂眼、缩孔等铸造缺陷。
 - 3.各筋允许有2~3度起翘斜度。
 - 4.各螺柱头均应有120度倒角。
 - 5.未注螺柱圆角R5~10,未注倒角1:1。
 - 6.未加工部分经粗粒砂后应涂黄漆、涂漆, Ra1:30.20。
 - 7.铸件重量应符合JB/T3937, 应严格按照铸件验收技术条件进行验收。

				图 号				
				图 名	主标题			
				材 料	HT300	产品型号		
				量 纲		产品名称		
标注: 数量: 单位:						零件号		
设 计				设计单位名称		物料名称		
校 对				工 艺		此 料 重量(kg)		
主 要 设 计				标 准 化		件 数		共 1 张
18				10		12		69.66
						20		第 1 张