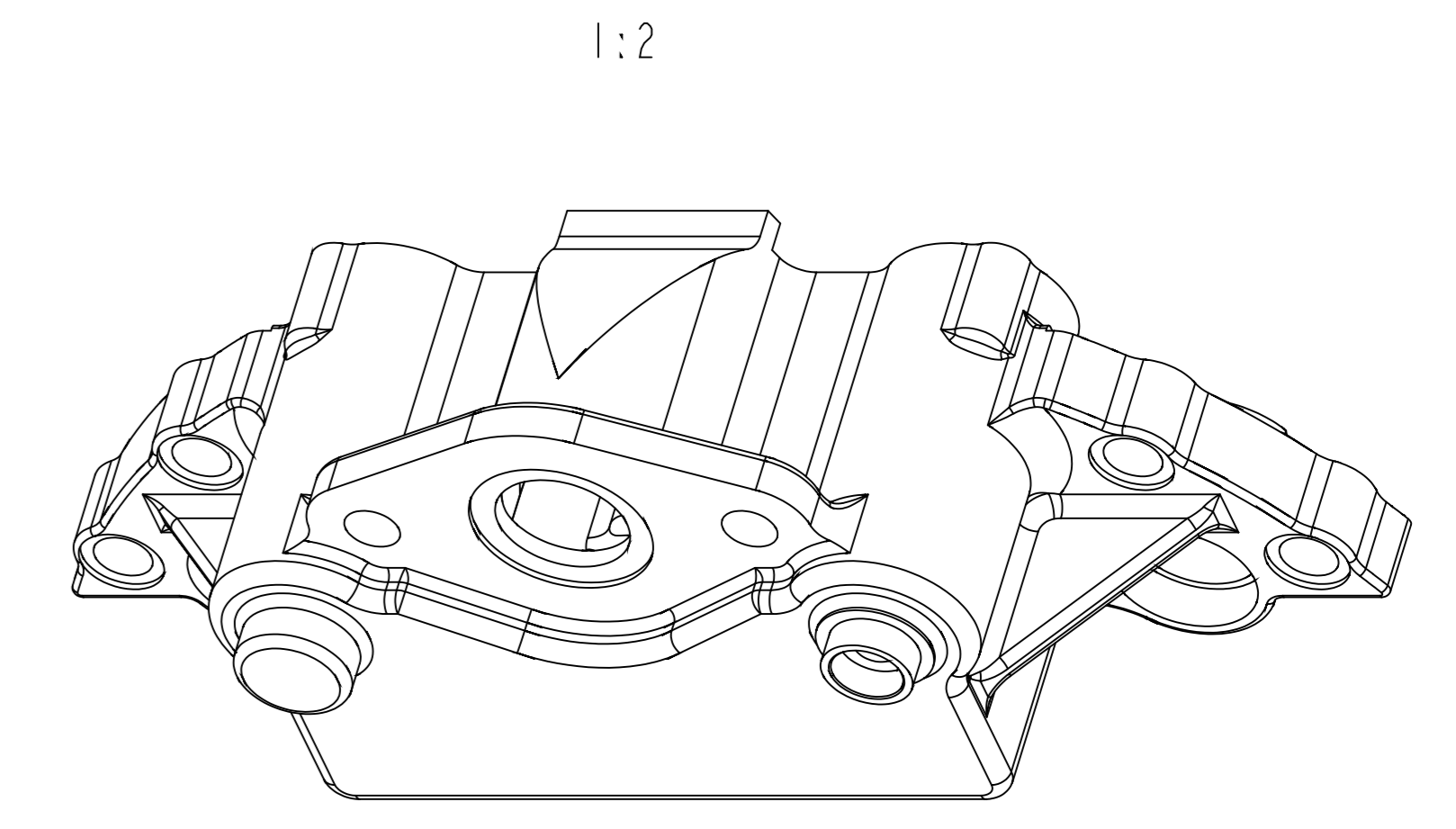
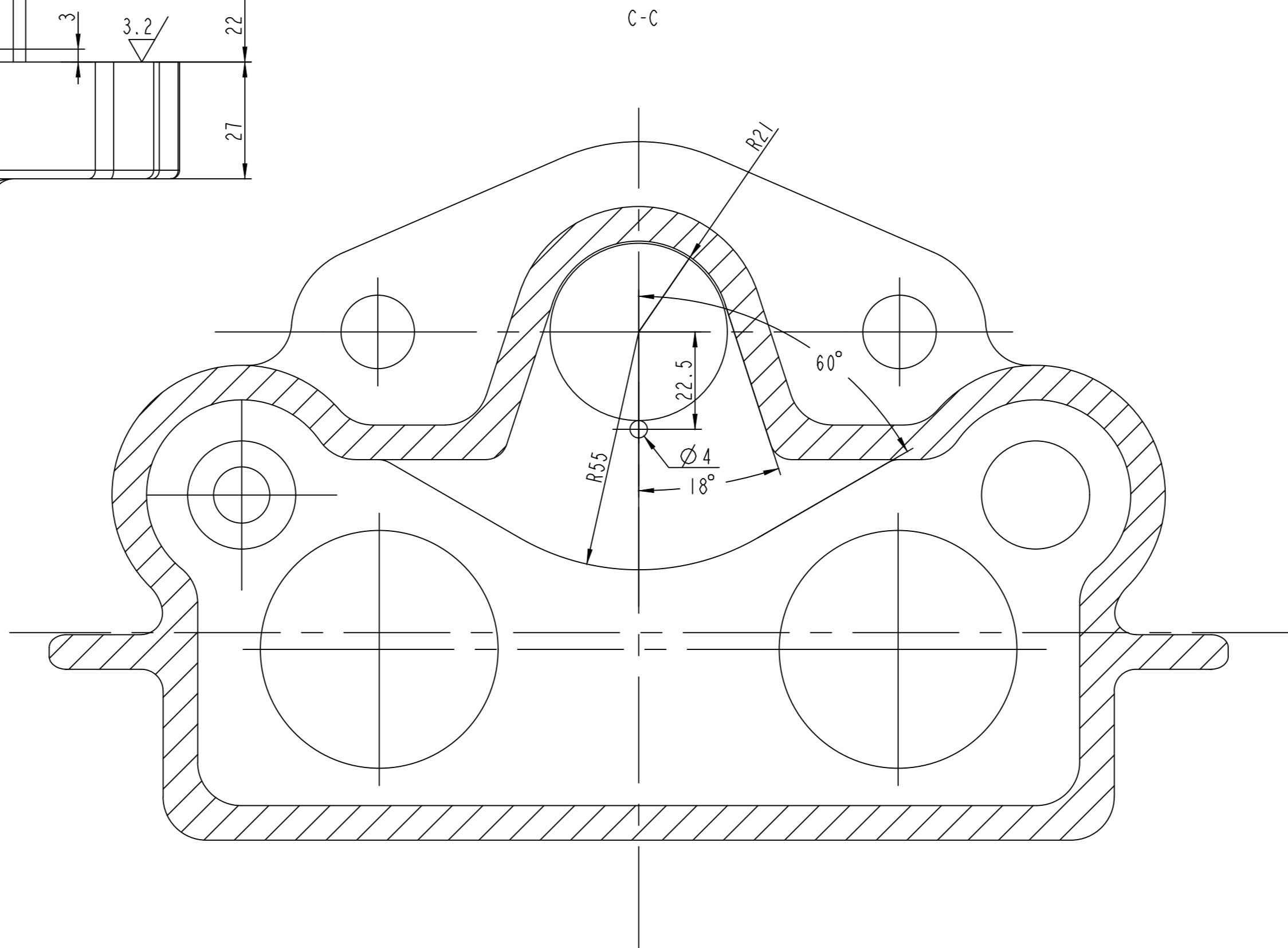
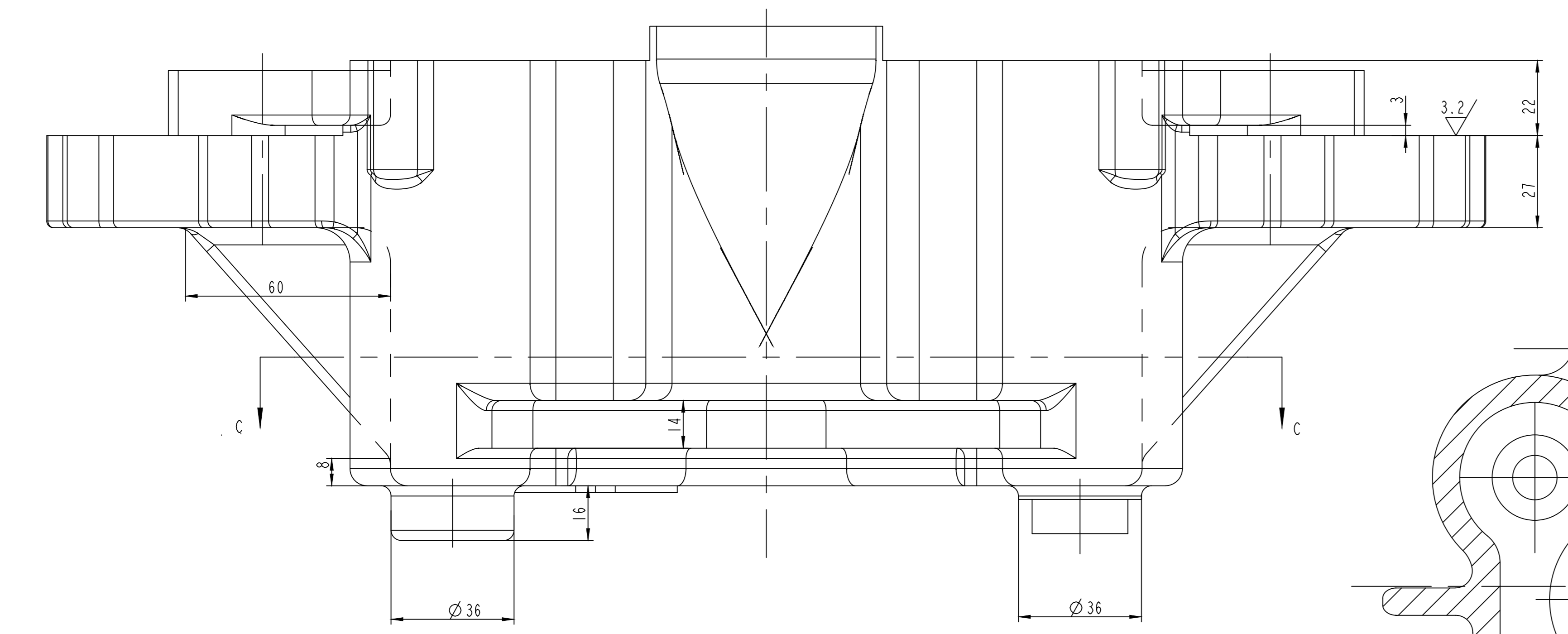
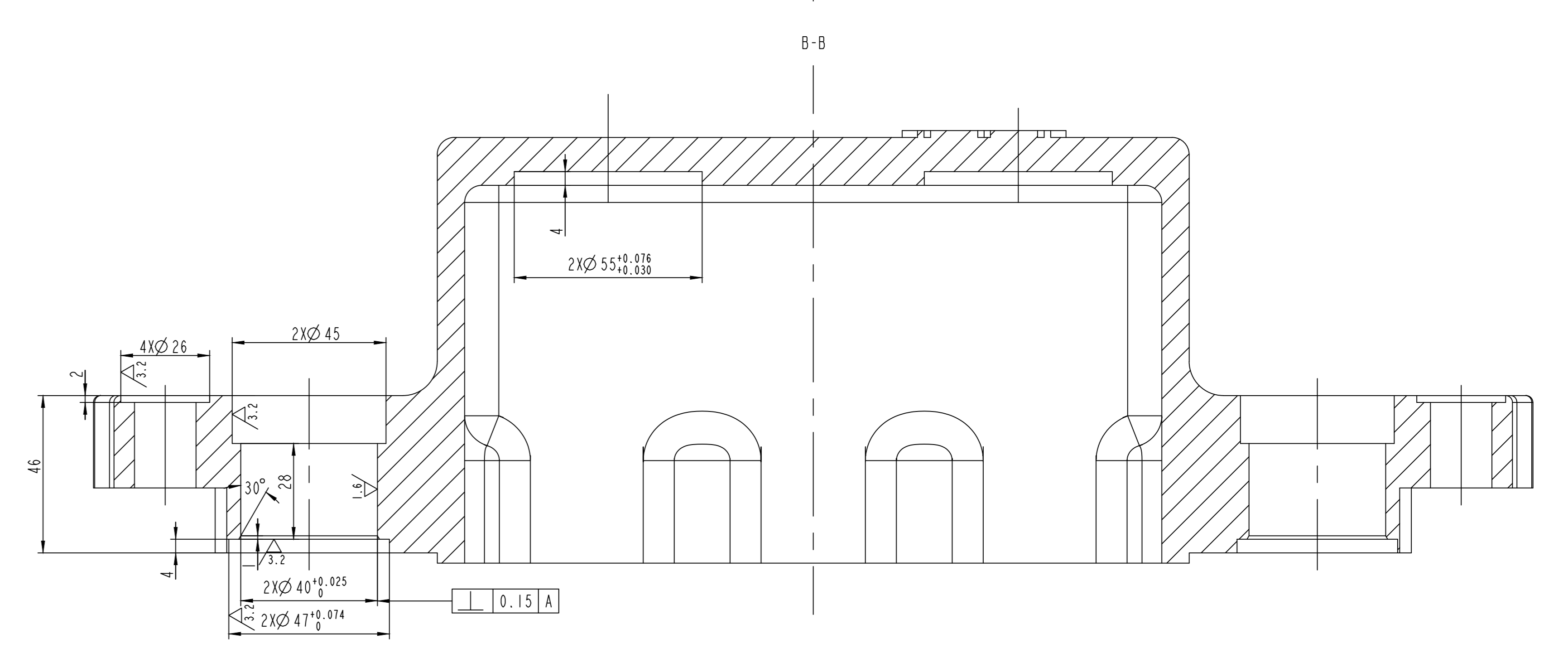
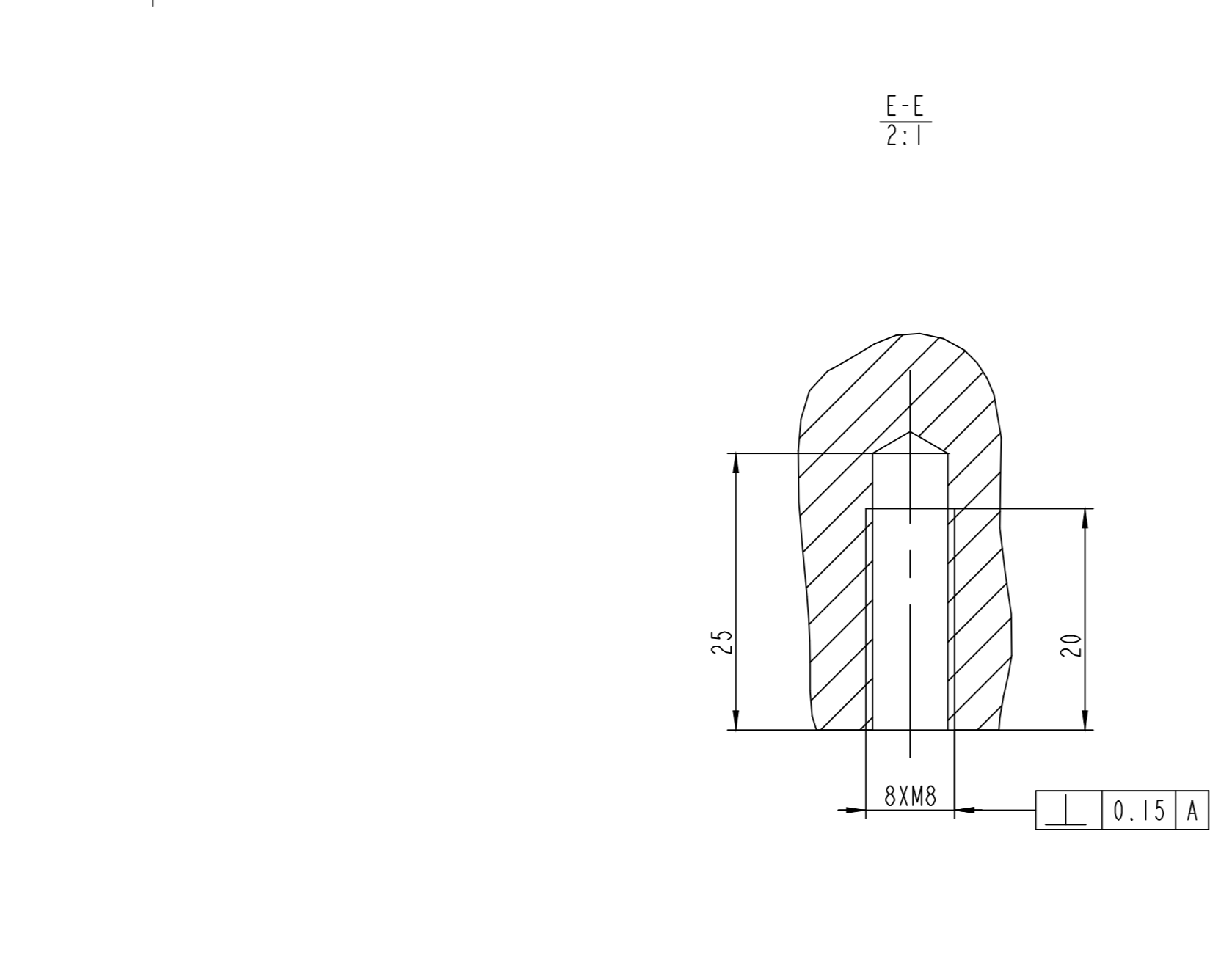
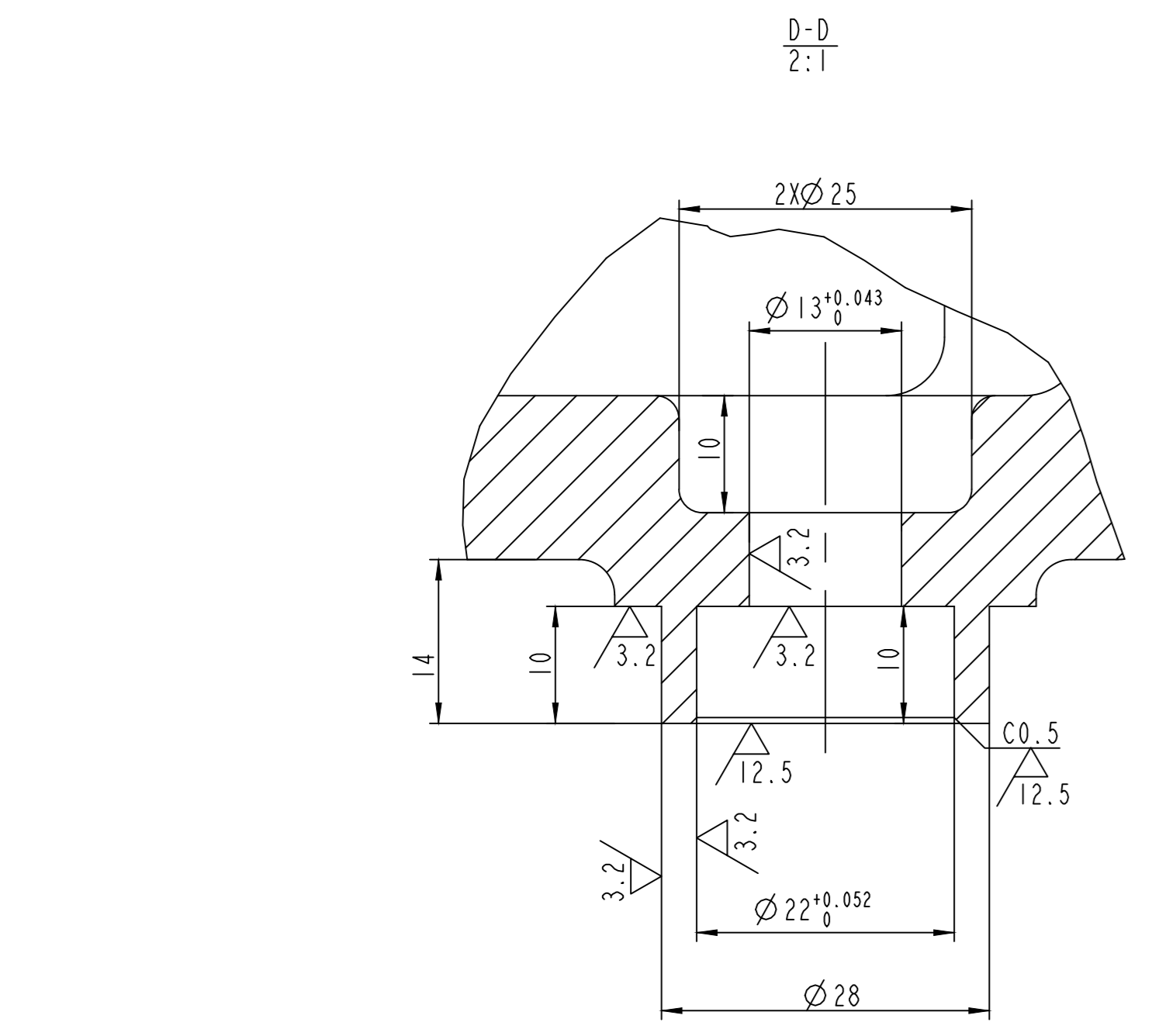
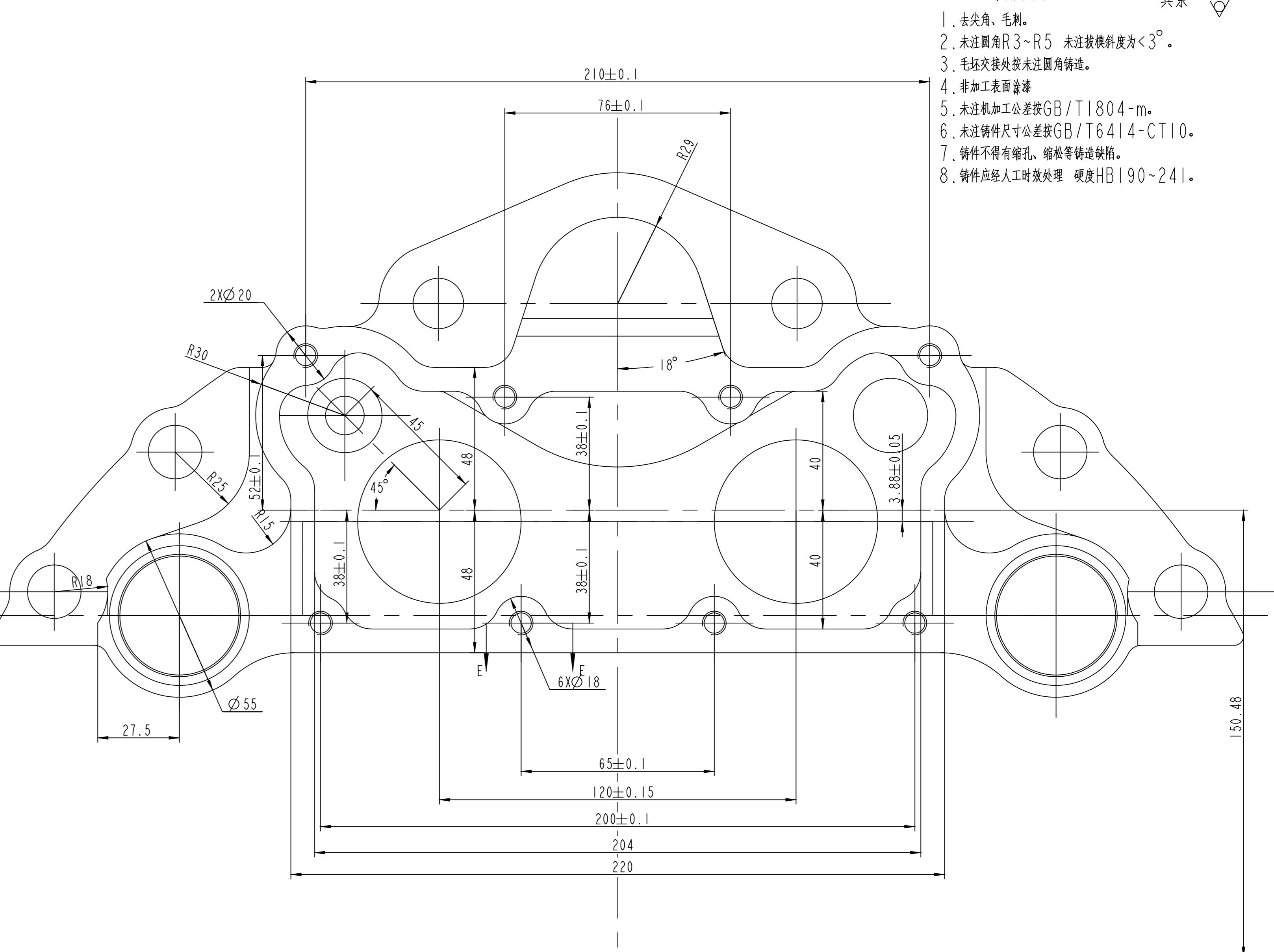
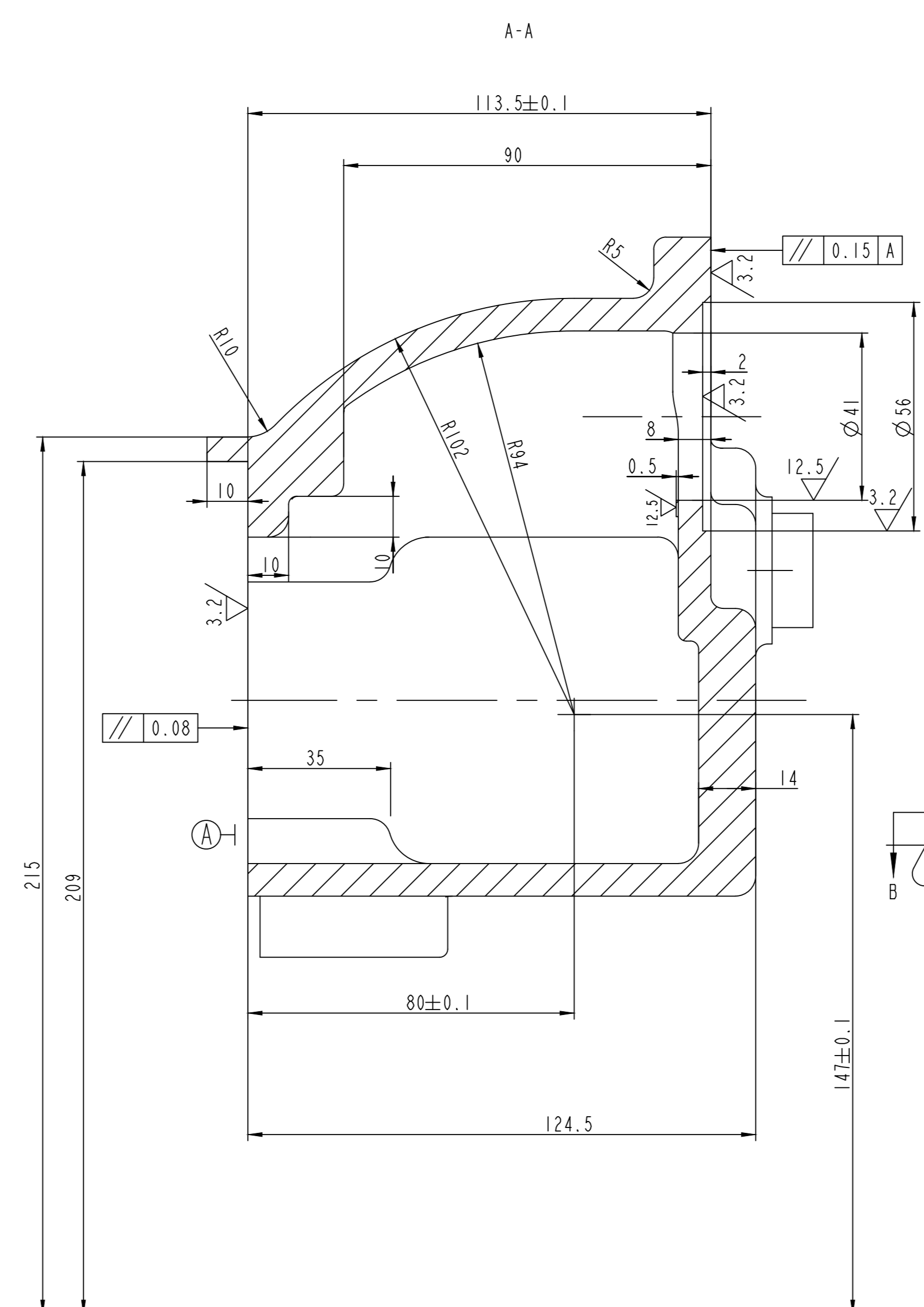
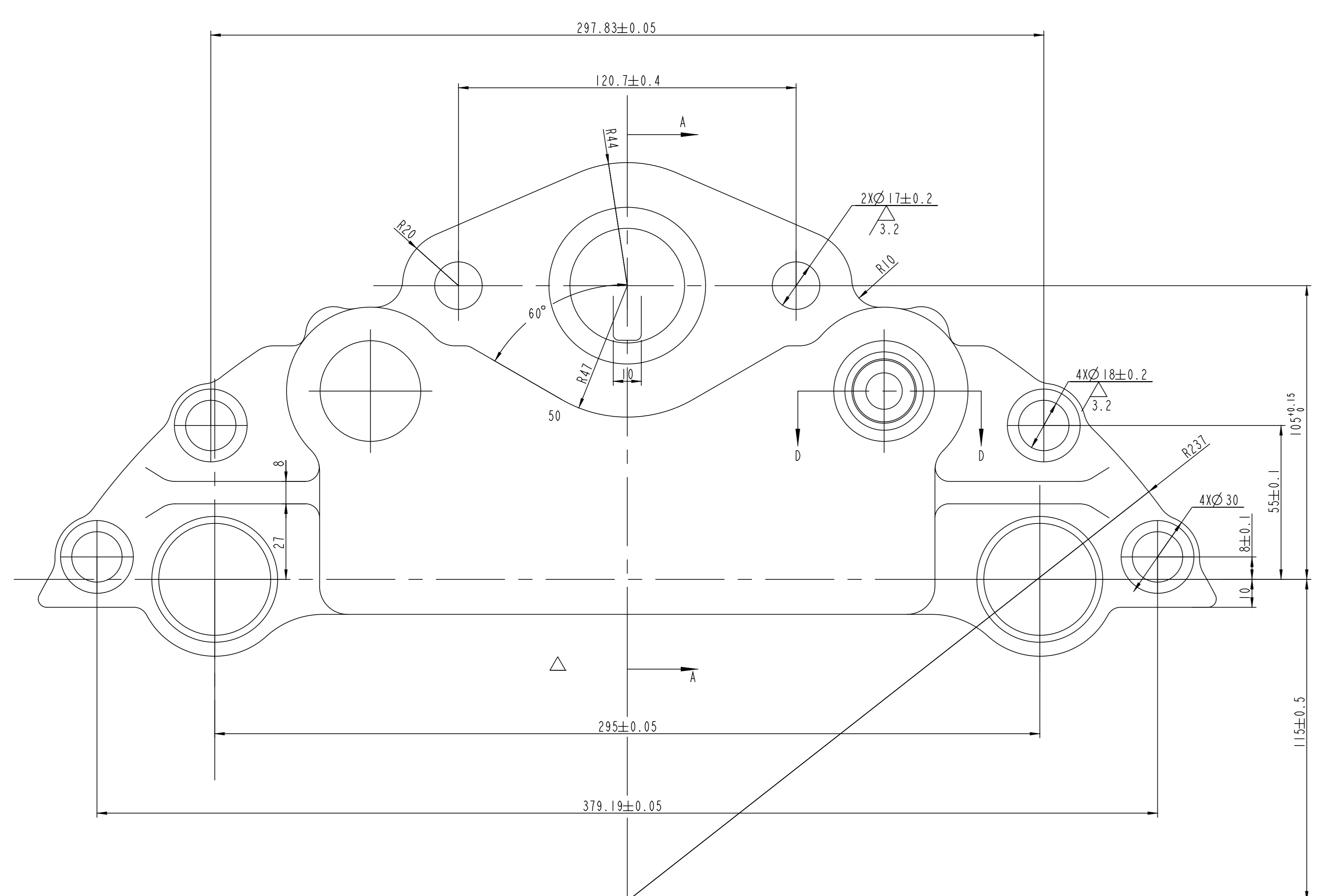


- 技术要求 其余
1. 去尖角、毛刺。
  2. 未注圆角R3~R5 未注坡斜度为 $<3^\circ$ 。
  3. 毛坯交接处按未注圆角铸造。
  4. 非加工表面涂漆。
  5. 未注机械加工公差按GB/T1804-m。
  6. 未注铸件尺寸公差按GB/T6414-CT10。
  7. 铸件不得有缩孔、缩松等铸造缺陷。
  8. 铸件应经人工时效处理 硬度HB190~241。



标记	块数	文件号	签字	日期	铸件 (左)	QT10-0003
设计			审核		小	11.472   :
校对			批准		共 1 张 第 1 张	
标准化			会签		QT600-3	