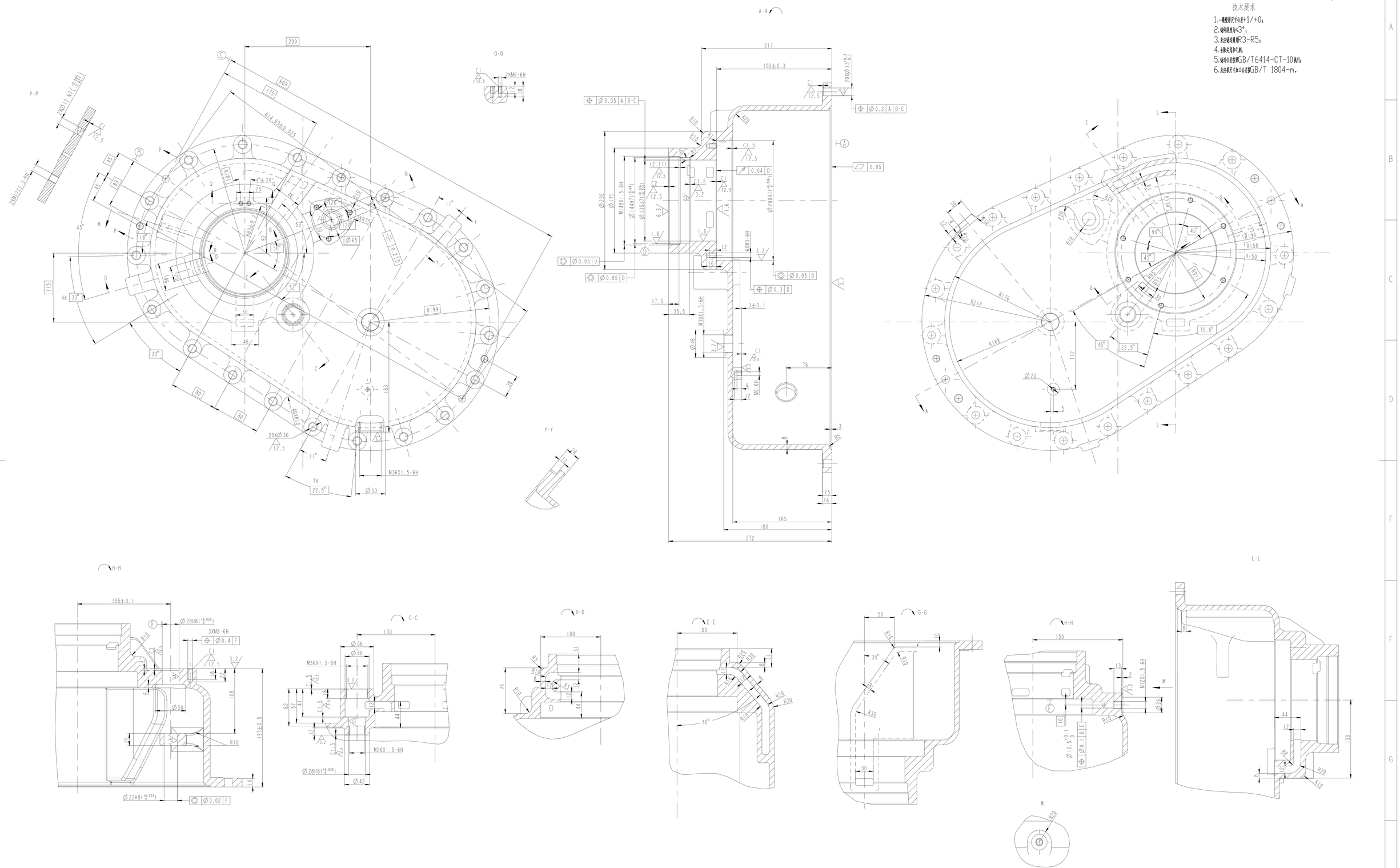
其余

技术要求

1.一般线性尺寸公差±1/+0；
2.铸件拔模斜3°；
3.未注铸造圆角R3-R5；
4.主轴处毛刺；
5.铸造公差按照GB/T6414-CT-10执行；
6.未注机械千分工公差按GB/T 1804-m。



标记	处数	文件号	签字	日期	主轴箱盖	GQ10-0001			
						图样标记	质量	比例	
						铸	40.625	1:2	
设计			审核		QT450-10	共 1 张	第 张		
校对			批准						
标准化			会签						