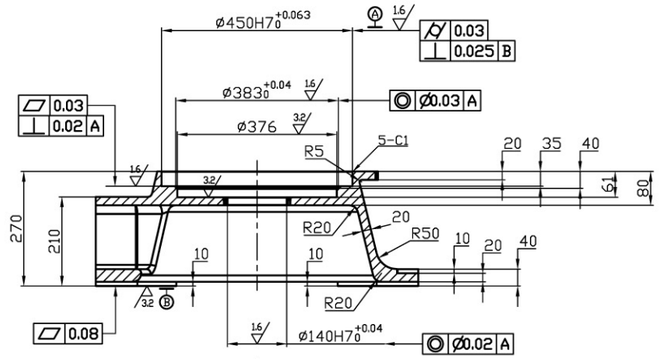
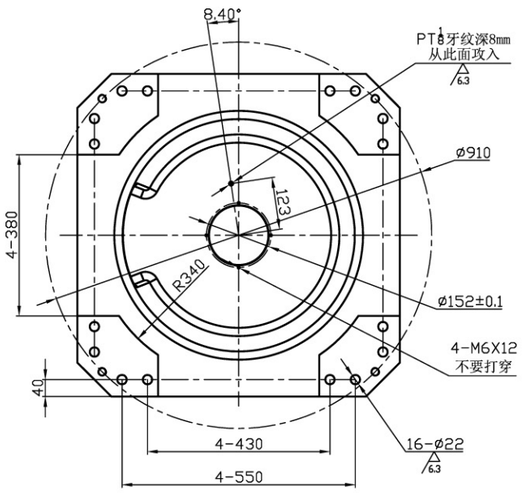
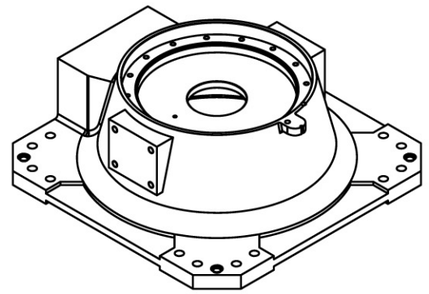
其余 $\sqrt{}$

A-A



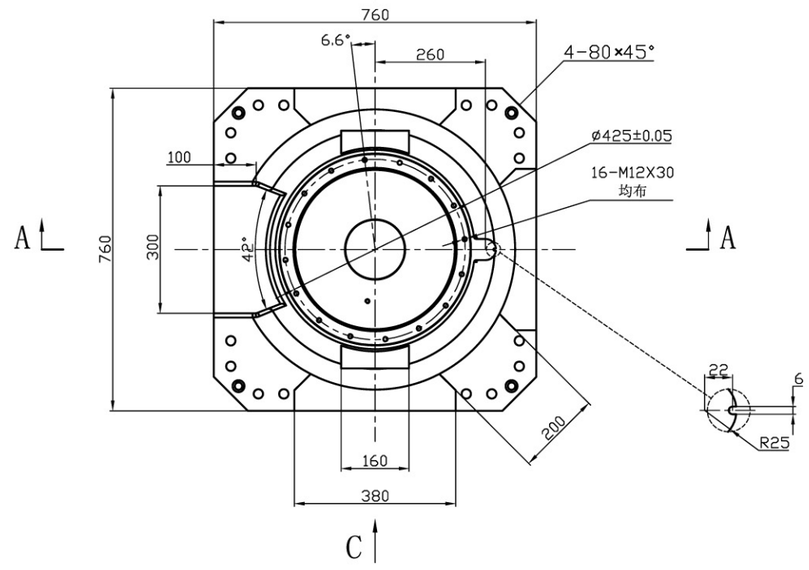
B向

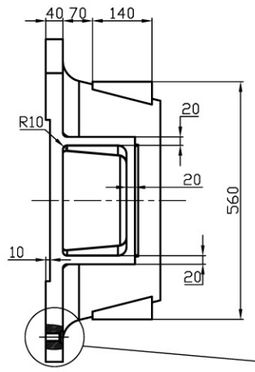




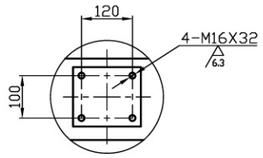
B

C

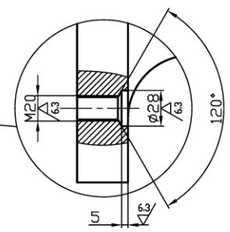


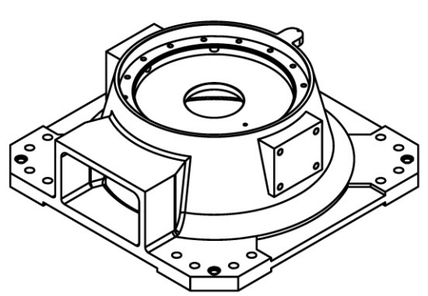


C向（两处）



共4 处





技术要求

1、铸件表面上的粘砂、夹砂、飞边、毛刺、浇冒口和氧化皮等应清楚干净；
2、不允许有影响铸件使用性能的裂纹、冷隔、缩孔、夹渣、穿透性气孔等；
3、铸件应经人工时效处理 ；
4、铸件要求探伤等级2级，表面喷红色防锈底漆；
5、铸造公差按照GB/T 6414执行；
6、未注铸造圆角R3-R5；
7、未注线性尺寸公差按GB/T 1804-2000-c级执行；
8、未注形位公差按GB/T 1184-1996-K级执行。

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年，月，日	QT500 -7	YS80-00
设计			标准化			阶段标记 数量 比例	固定底座
校对						1	
审核						共 张 第 张	
工艺			批准				