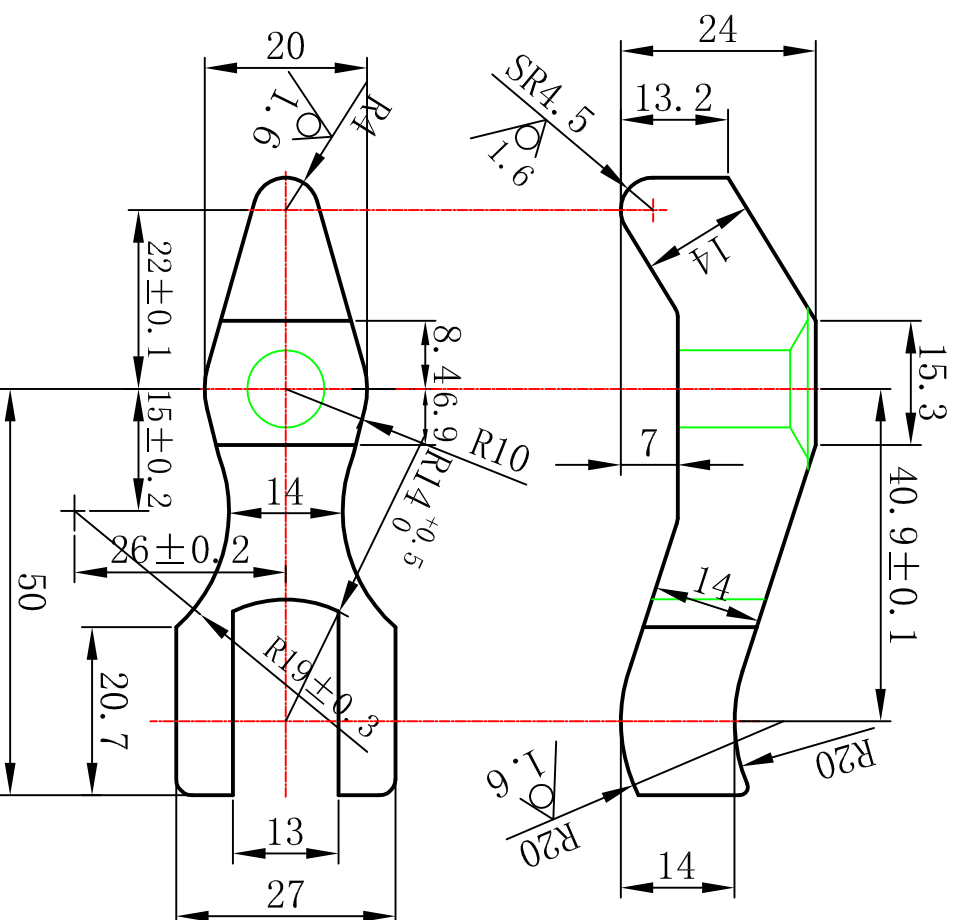


技术要求

1. 材料化学成份、力学性能按 JB/T3077-1999验收；【A】
2. 锻件按Q/SC370.2验收；
3. 锻件成品应清理干净，修去多余部份，且应光滑；
4. 锻件成品应正火、抛丸处理；
5. 锻件成品不允许有折皱、过烧、裂纹等缺陷；
6. 锻件成品应按JB/T6792《磁性探伤技术条件》进行100%探伤检查；
7. 所有未注拔模斜度均为 3° ；
8. 所有未注外圆角按R1-R2，错模小于0.4mm；
9. 未注公差按 ± 0.5 ，所有尺寸为交点标注。



名称	喷油器压板	图样标记	数量	原重	比例
通号		共	页	第	1:1
日期					
工艺	毛胚(锻)				
材料					
工字					
标准					
日期					
制图					
审核					
设计					
材料					
工艺					
标准					
日期					
制图					
审核					
设计					