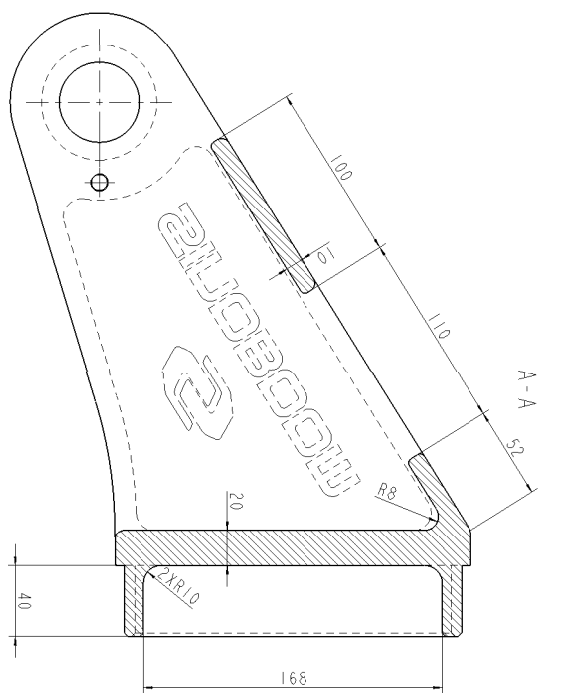
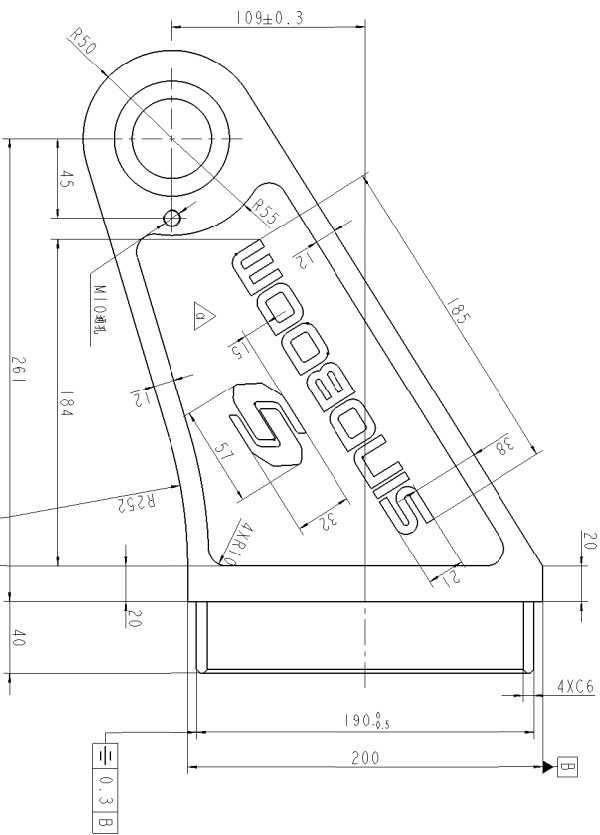
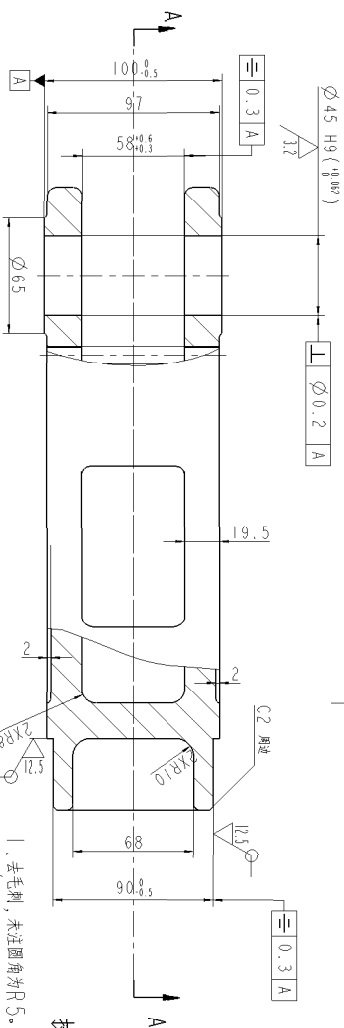


L20010100201

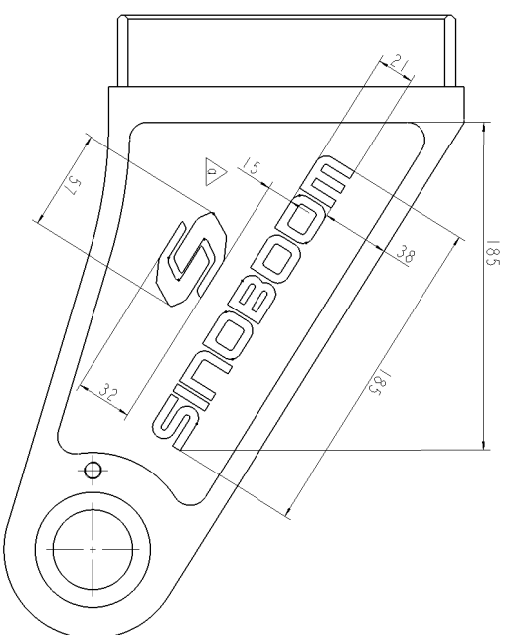


其余 Ra



技术要求

1. 去毛刺, 未注圆角为R5。
2. $\varnothing 45$ H9孔焊后加工。 [Z]
3. 铸件表面平整, 无气孔, 无裂纹, 铸件内部无缩孔、疏松现象。
4. 表面抛丸处理, 达到Sa2.5标准。
5. 未注尺寸公差按照GB/T 1804-1998执行。



后视图

03861		变更文件号		行号		日期		ZG270~500 (ZG35)		湖南星邦重工有限公司	
设计	审核	工艺	日期	标准号	图样标记	版本	重量	比例	连接头 [G]		
							16.64	1:2	102001010027		
共		页		共		页					