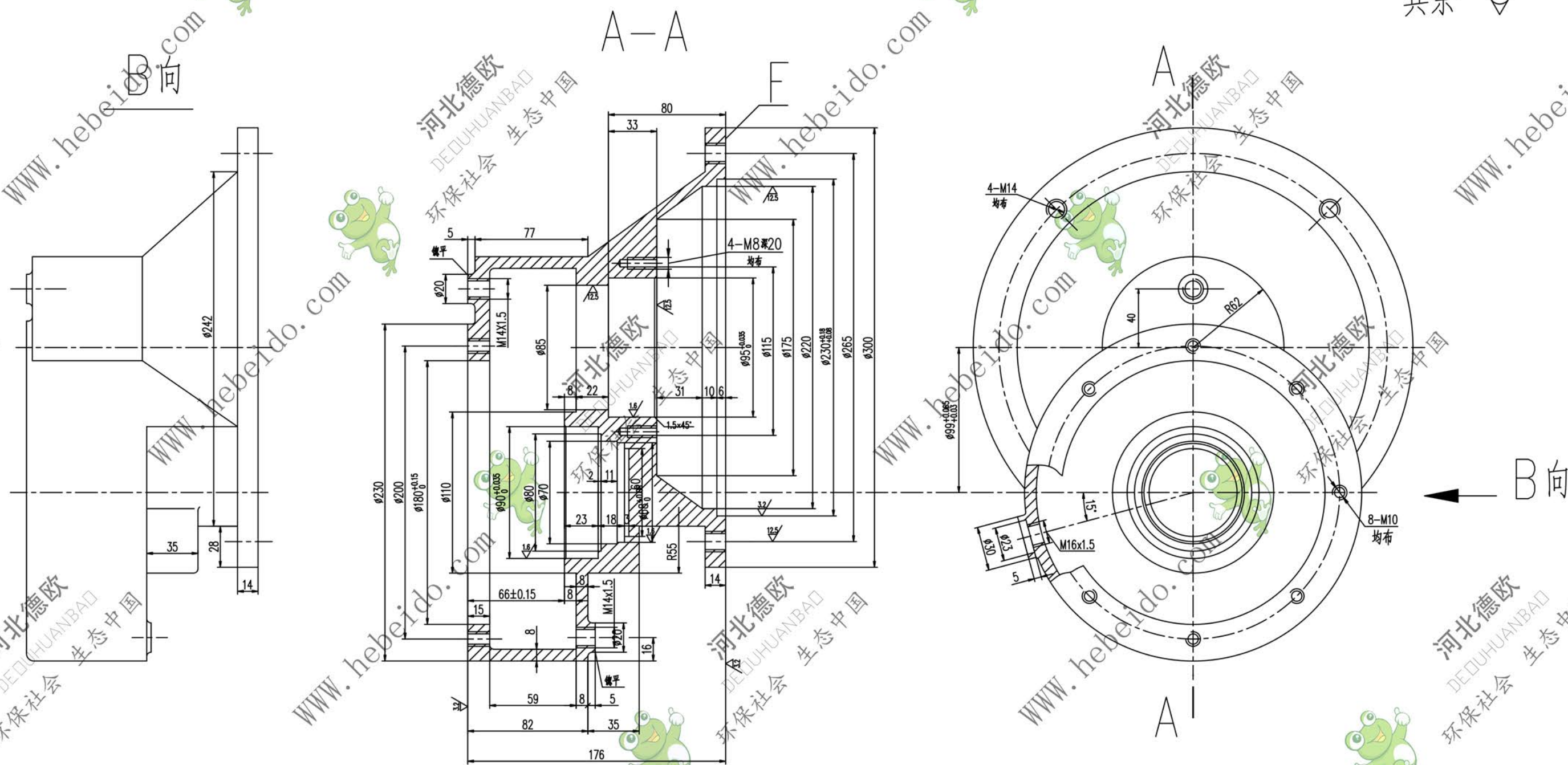


801-£91A7

其余



技术要求

1. 右端面F及其轴线上孔 $\phi 95^{+0.035}_0$ 、 $\phi 230^{+0.18}_{+0.08}$ 次装夹加工。
2. 以右端面F和 $\phi 95^{+0.035}_0$ 为基准，在保证中心距99 $\pm 0.065$ 的要求下，加工左端面及其轴线上各阶梯孔尺寸。
3. 铸件应无气孔、砂眼、夹渣等缺陷，人工时效处理，
4. 未注铸造圆角R2~R3，未注倒角1x45°。
5. 图中4-M14和8-M10应严格按图纸所画的几何位置加工。

		名称		机壳		图号		LSY163-108		
		材料		HT200		管理号				
标记	处数	更改文件号	签名	日期						
设计	李连通		工艺		阶段标记	重量	比例	共张	第 张	
校对	秦海波		标准							
审核	刘飞		批准							

