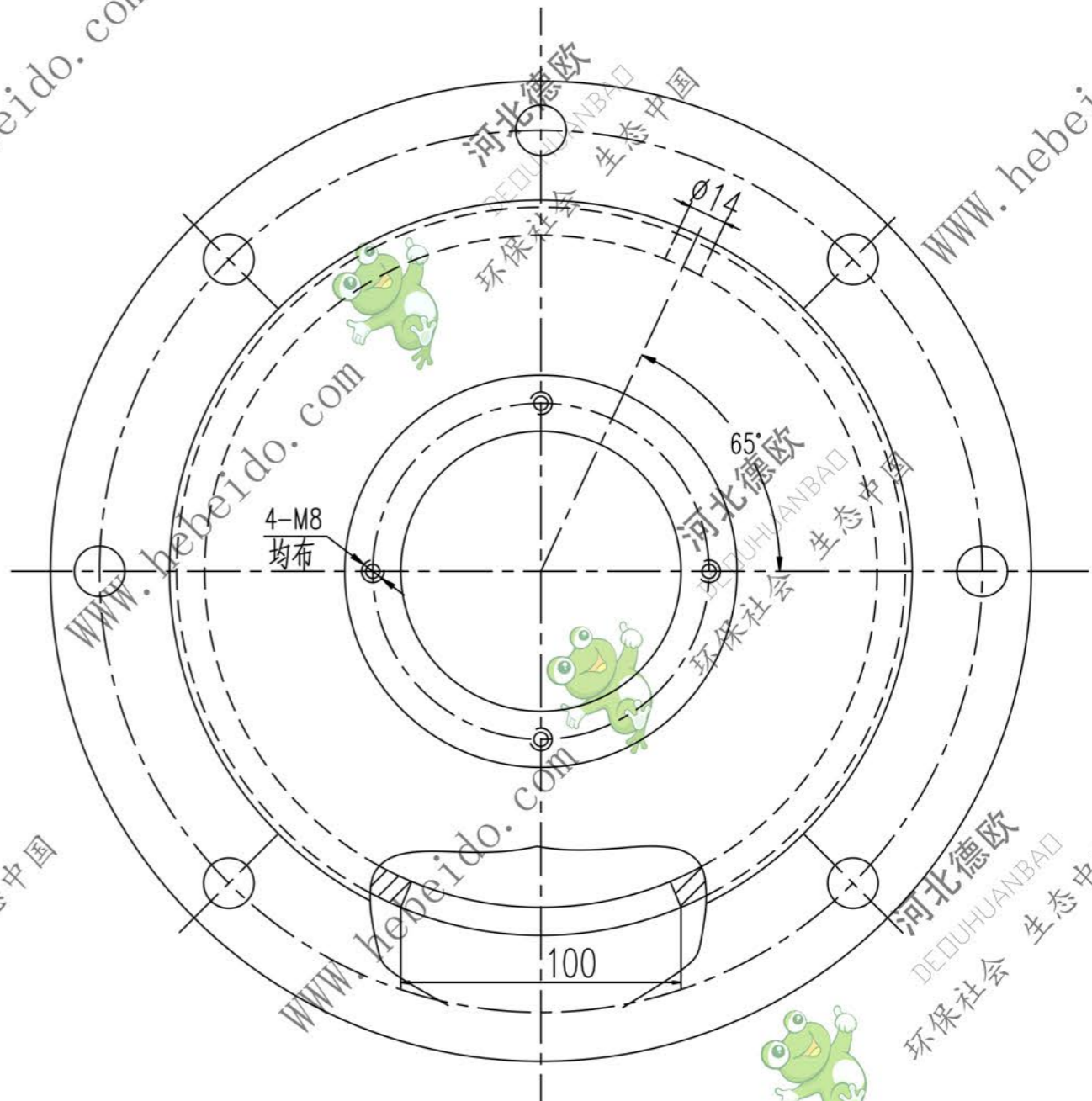
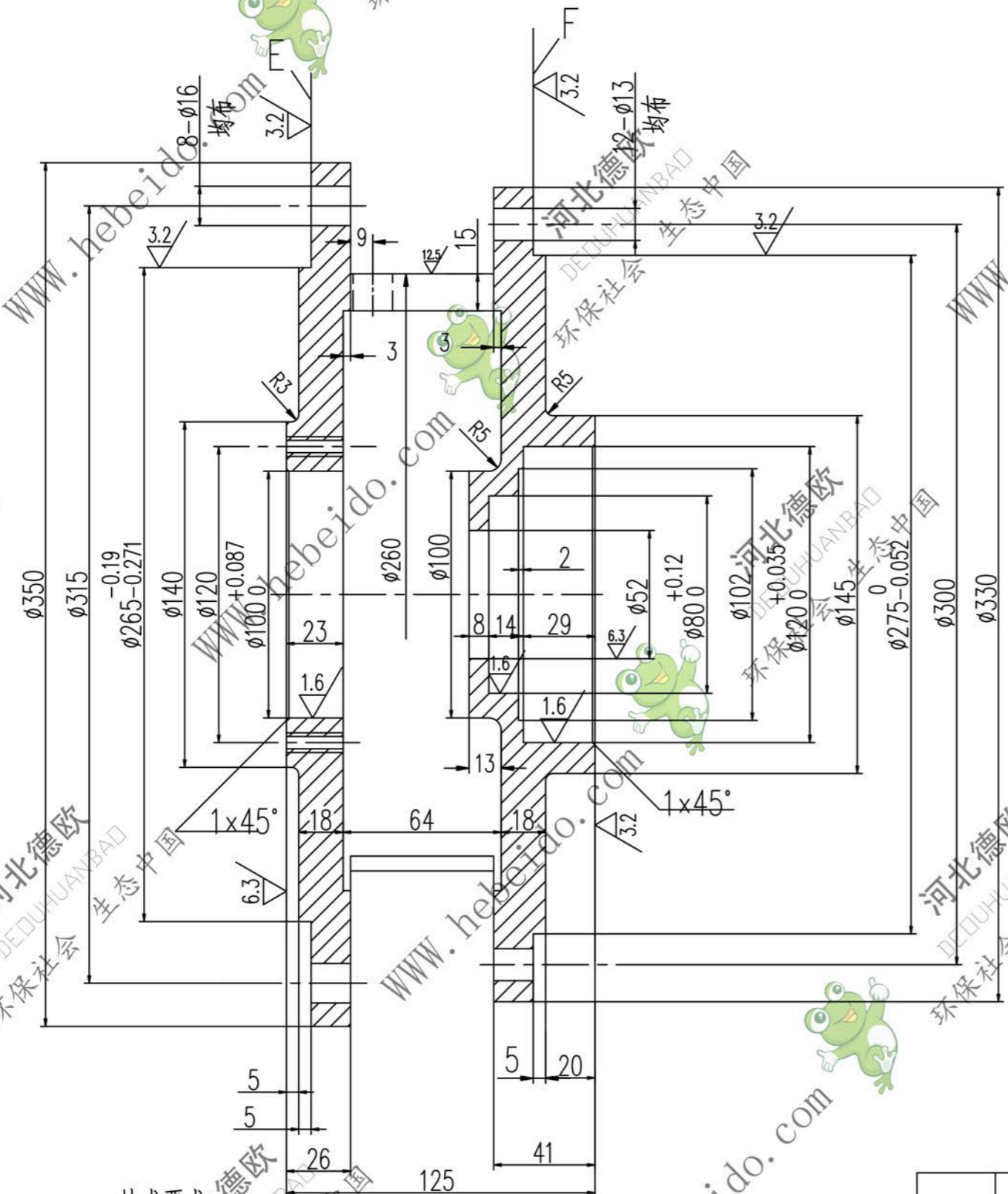


其余 ∇



技术要求

1. 铸件不应有气孔、砂眼、夹渣等缺陷，铸件加工前人工时效处理。
2. 右端面F及各阶梯孔应在一次装夹加工，再以右端面F为基准加工左端面E及各尺寸。
3. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ 。

		名称		机盖		图号		LSY230-104	
		材料		HT200		管理号			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记		重量	比例	共张
设计	李连通		工艺						第张
校对	秦海波		标准						
审核	刘飞		批准						

