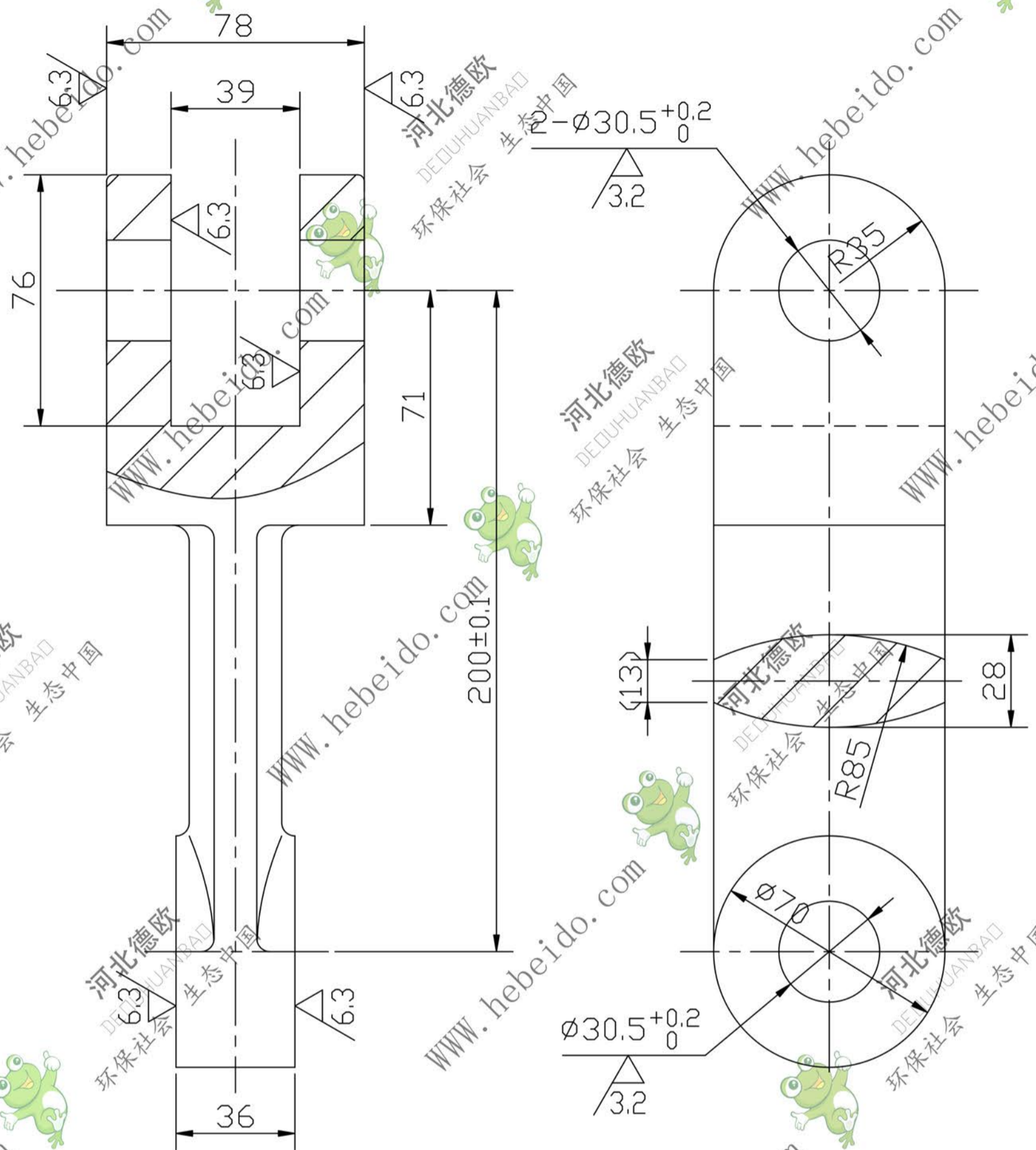


MSR600-06A-01-1



技术要求

1. 铸件允许有拔模斜度。
2. 铸件按 GB5676-85 验收，其中热处理按正火状态验收。
3. 两孔 $\phi 30.5$ 一次装夹加工，其同轴度 $\leq 0.02\text{mm}$ 。
4. 未注圆角为 $R3\sim 5$ ，未注倒角为 $1.5 \times 45^\circ$ 。
5. 铸件粗加工后进行调质处理，加工完后孔须表面淬火处理。

					链			MSR600-06A-01-1	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国	
设计			标准化			4.47	1:2		
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期		共 张		第 张		