



技术要求

1. 铸件应无气孔、砂眼、夹渣等缺陷。
2. 铸件应进行人工时效处理，消除内应力。
3. 右端面F及其阶梯孔尺寸应一次装夹加工。
4. 以右端面F和 $\phi 100^{+0.035}_0$ 为基准，在保证中心距 $150^{+0.065}_0$ 的要求下，加工左端面及各阶梯孔尺寸。
5. 未注铸造圆角R3~R5，未注倒角1x45°。

名称		机壳		图号		LSY180-108	
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
校对	秦海波	标准					共张
审核	刘飞	批准					第 张

