



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. 该零件也可以用钢板焊接而成。
3. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ ，铸造圆角为 $R3 \sim R5$ 。

					名称	机盖			图号	LSY180-104	
					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								

