



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及孔 $\phi 330$ 、 $\phi 120^{+0.035}_0$ 、 $\phi 80^{+0.035}_0$ 应一次装夹加工，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 | LSY270-104 | |
| | | | | | 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 | 第张 | |
| 设计 | 李连通 | | 工艺 | | | | | | | | |
| 校对 | 秦海波 | | 标准 | | | | | | | | |
| 审核 | 刘飞 | | 批准 | | | | | | | | |

