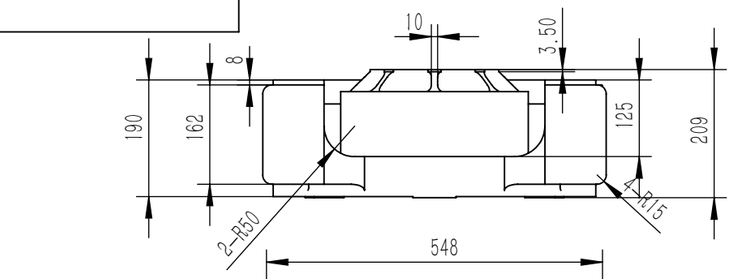
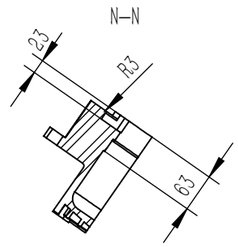
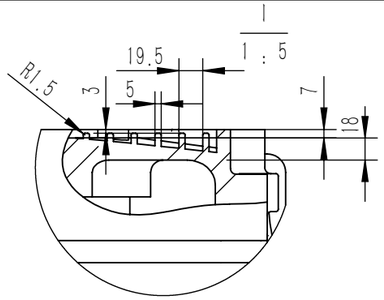
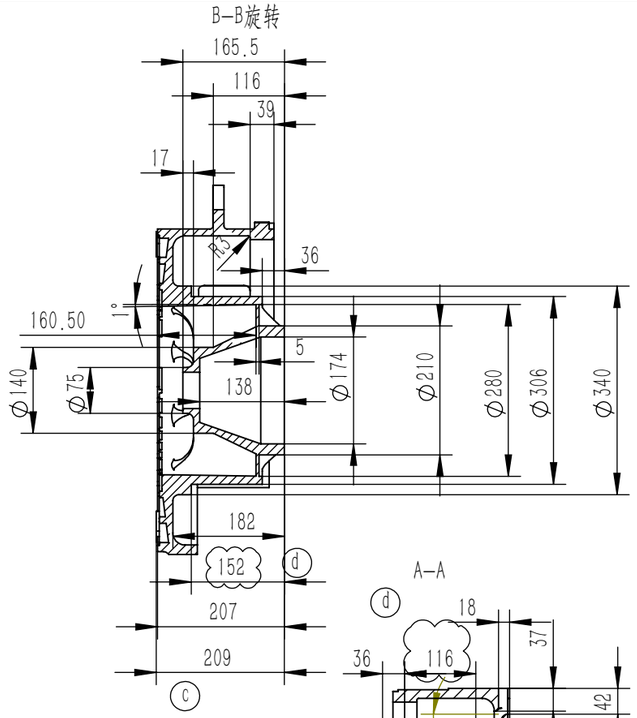
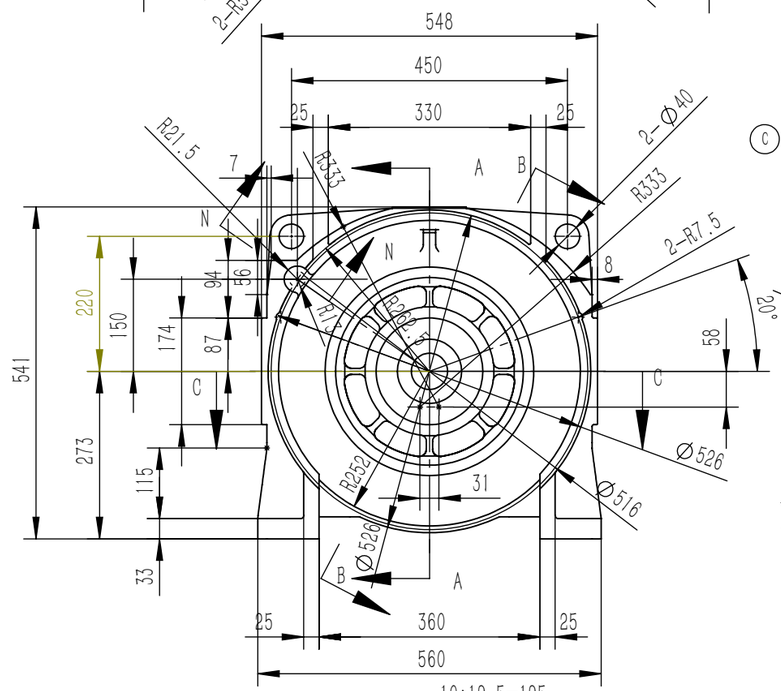
DMFF0008 (ZJ)

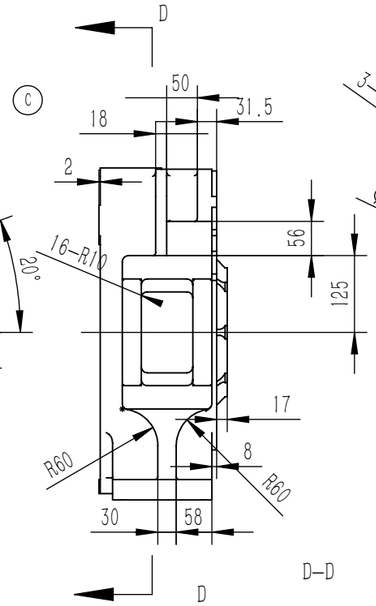


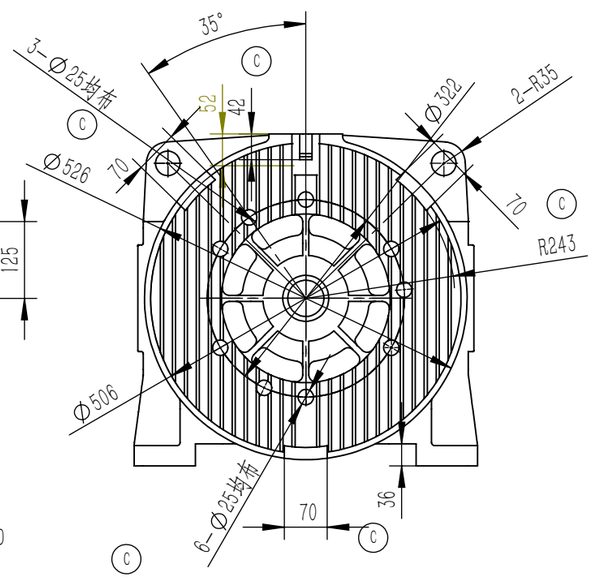


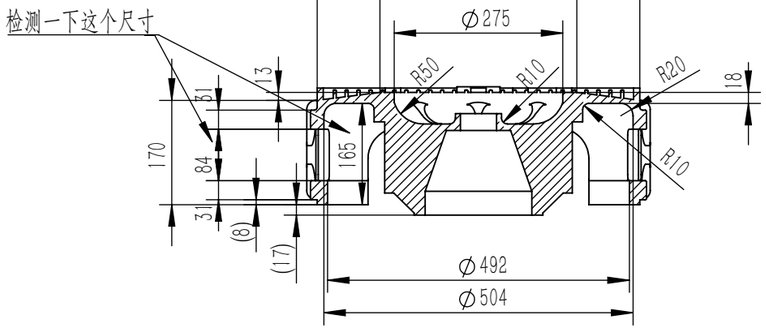


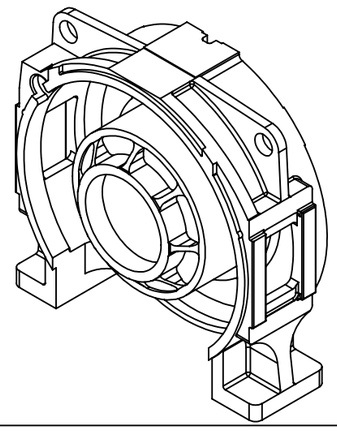












技术要求

1、铸造材质性能及铸造缺陷按照Q/BLT 11.08标准执行；
2、各交接位置未注铸造圆角R=3～5，未注倒角均为1*45°,外部凸起铸造圆角0.5～1；
3、铸件须经退火处理，消除内应力；
4、铸件材质均匀，无气孔，夹砂等铸造缺陷，铸件加工表面不得有表面缺陷；
5、内部非配合面涂防锈底漆，执行标准Q/BLT 15.14。

原图号D MFF0006

序号	代　号	名　称	数量	材　料	单重	总计	D001 备注
1	DMFF0008 (ZJ)	机座铸件图 加高10mm	1	QT400-15	97.032		

标记	处数	更改文件号	签名	日期	版 本	B	
ⓓ	2		蔡平安	20230222	设 计		
ⓒ	5		蔡平安	20220804	审 核		
ⓑ	3				工 艺		
@	6				标准化		
					批 准		

博林特 BLT
沈阳远大智能工业集团股份有限公司电梯配件分公司

机座铸件图 加高10mm

DMFF0008 (ZJ)

比例 1:10　共 1 页　第 1 页

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签　字
日　期