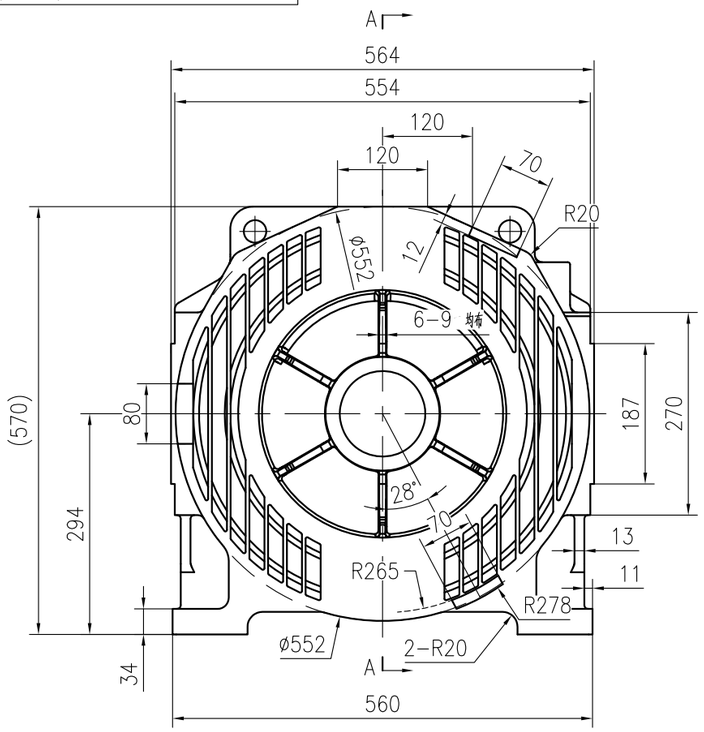
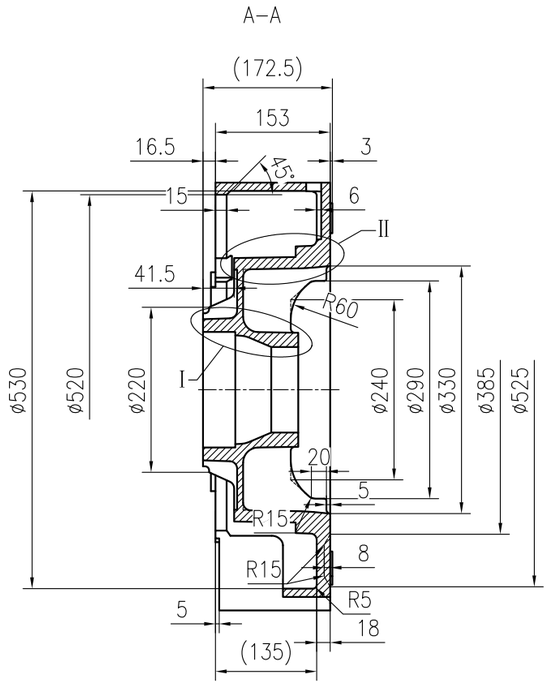
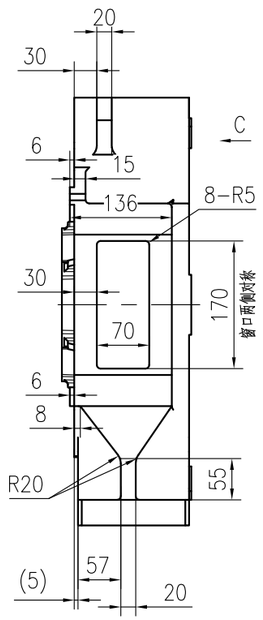
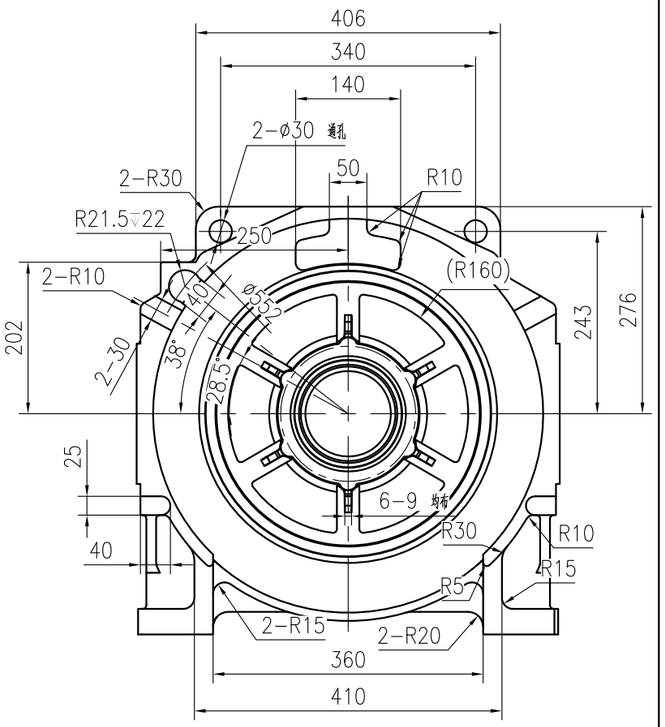
DMFF1002(ZJ)

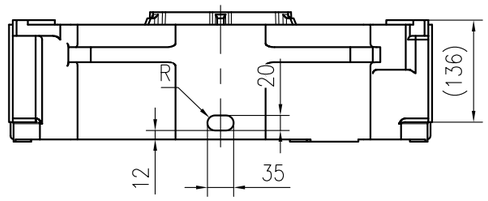
全部 ▽

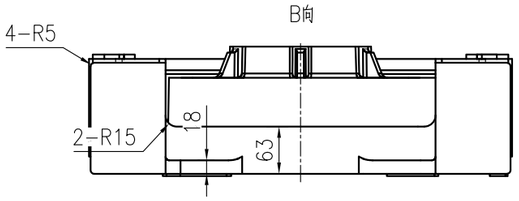


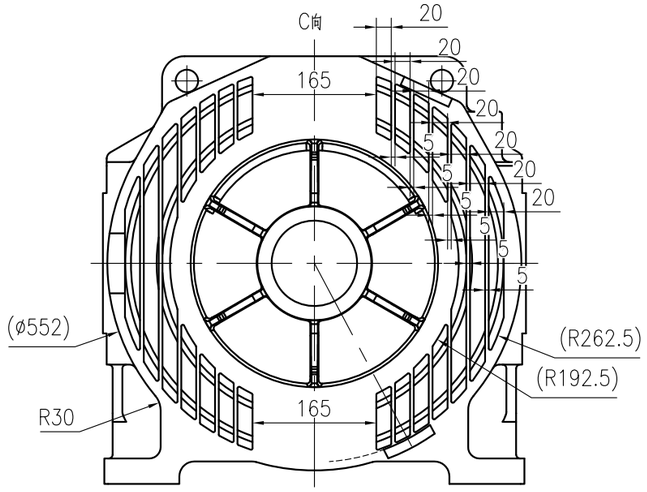


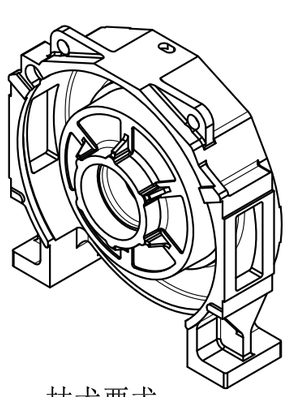


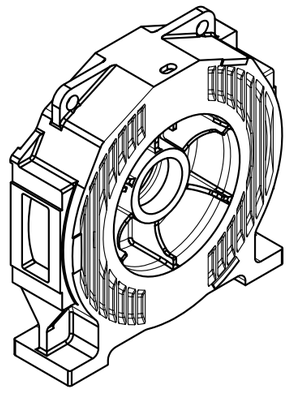


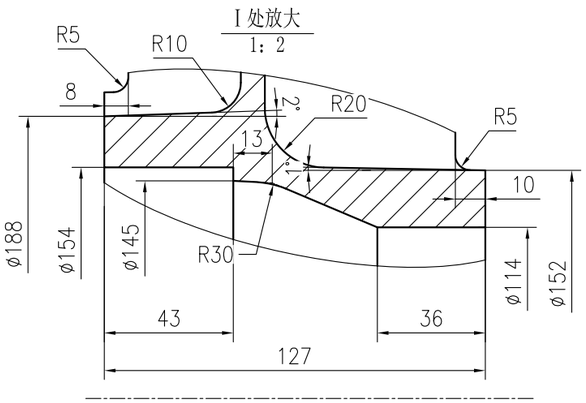


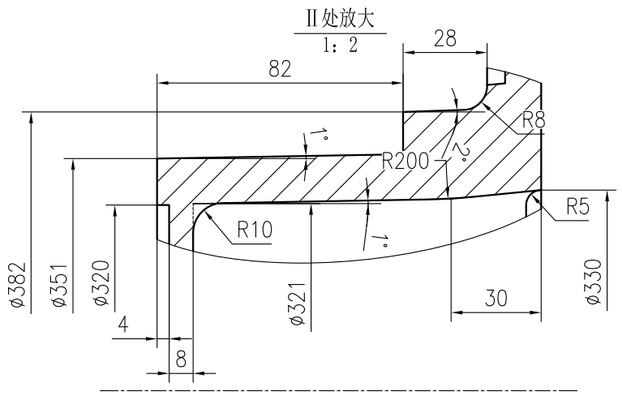












铸件图纸供制造商参考
有关铸造工艺调整可与技术沟通

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，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;
5、内部非配合面涂防锈底漆,执行标准Q/BLT 15.14;
6、对应机座加工图DMFF1002D001

					QT400-15	沈阳远大电力电子科技有限公司
标记	处数	更改文件号	签字	日期		机座铸件
设计		标准化			图样标记	重量(kg) 87 / 比例 1:8
审核		工艺				DMFF1002(ZJ)
					共 1 页	第 1 页
批准		日期				