



技术要求

- 1、内孔等与底座整体加工
- 2、未注铸通用R6
- 3、铸件必须清除毛刺型砂
- 4、内孔加工部位不得有气孔夹砂等影响强度的缺陷

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
制图	李连通		审定	
审核	秦海波			
工艺	刘飞		日期	

上盖

HT200

SCD500-02-07-1			
图样	标记	数量	重量(Kg)
共	张	第	张
德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国			