



技术要求

1. 壳体铸成后,应清理铸件,不应有气孔、砂眼、夹渣等缺陷。
2. 铸件应进行人工时效处理,消除内应力。
3.  $\phi 100^{+0.035}$ 、 $\phi 250^{+0.112}$  及其轴线上的各阶梯尺寸和右端面F 应一次装夹加工。
4. 以F面和 $\phi 100^{+0.035}$  轴线为基准,在保证中心距 $150^{+0.0615}$  的要求下,镗铣左端面及各阶梯尺寸。
5. 未注铸造圆角 $R4 \sim R6$ ,未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。

名称		机壳		图号		LSY230-108	
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					

