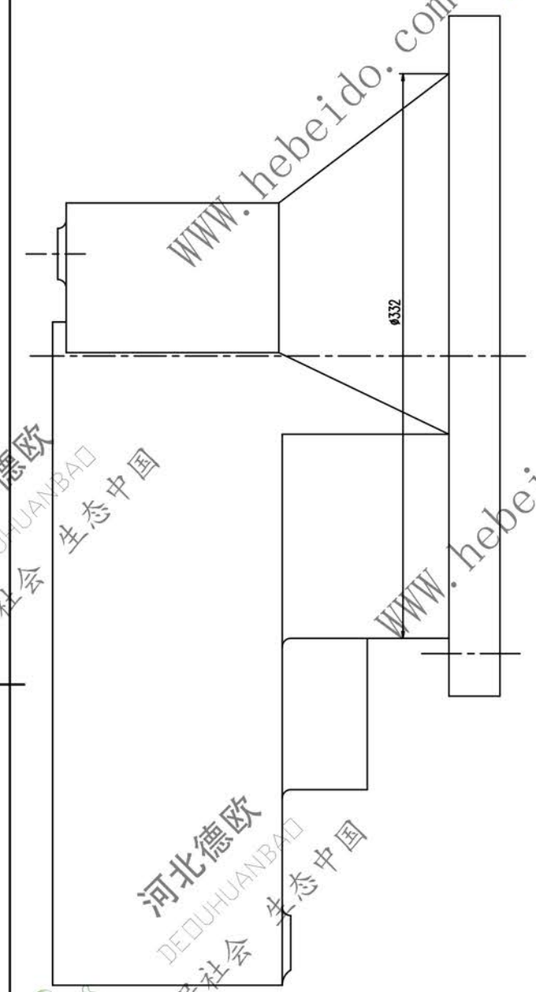

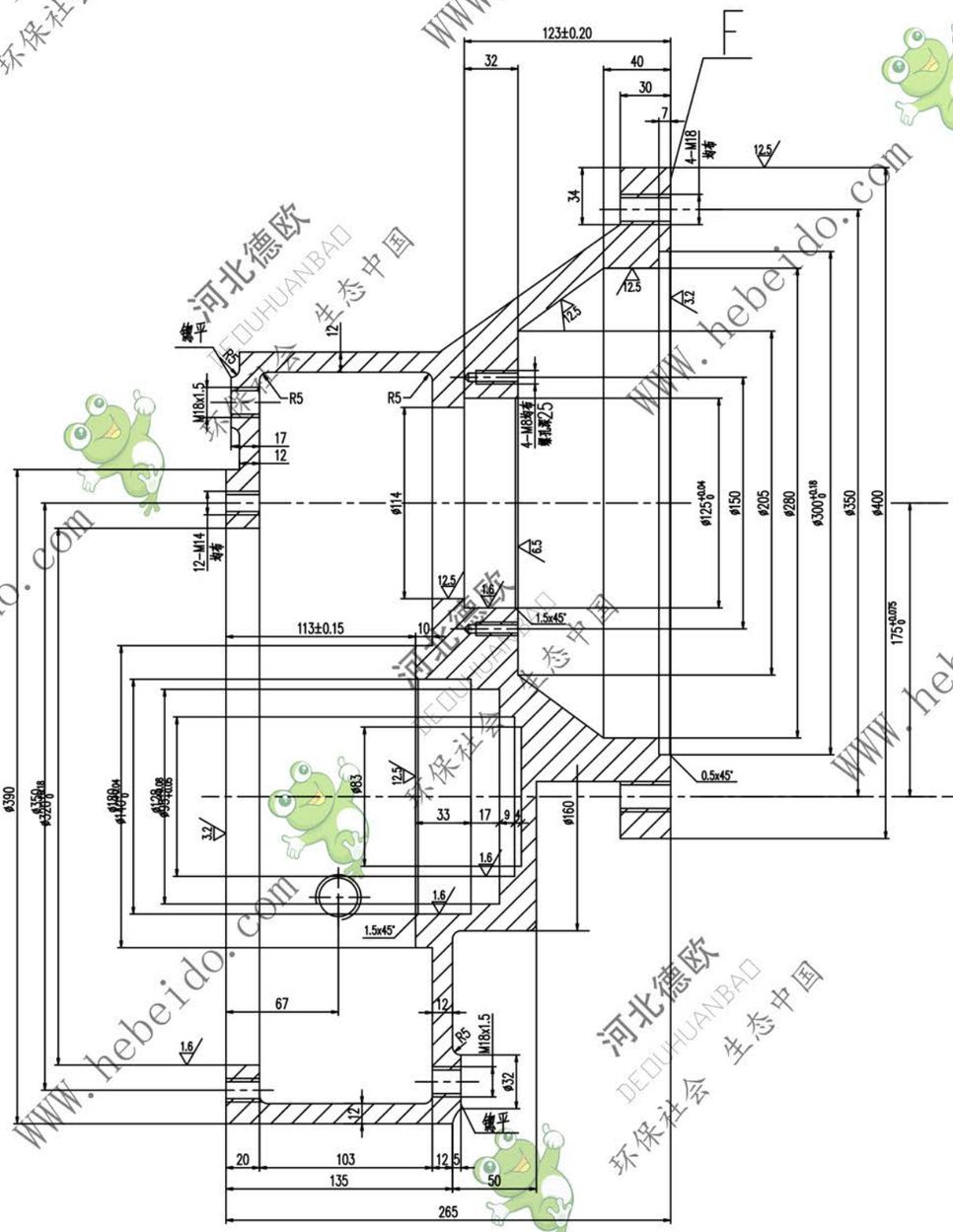

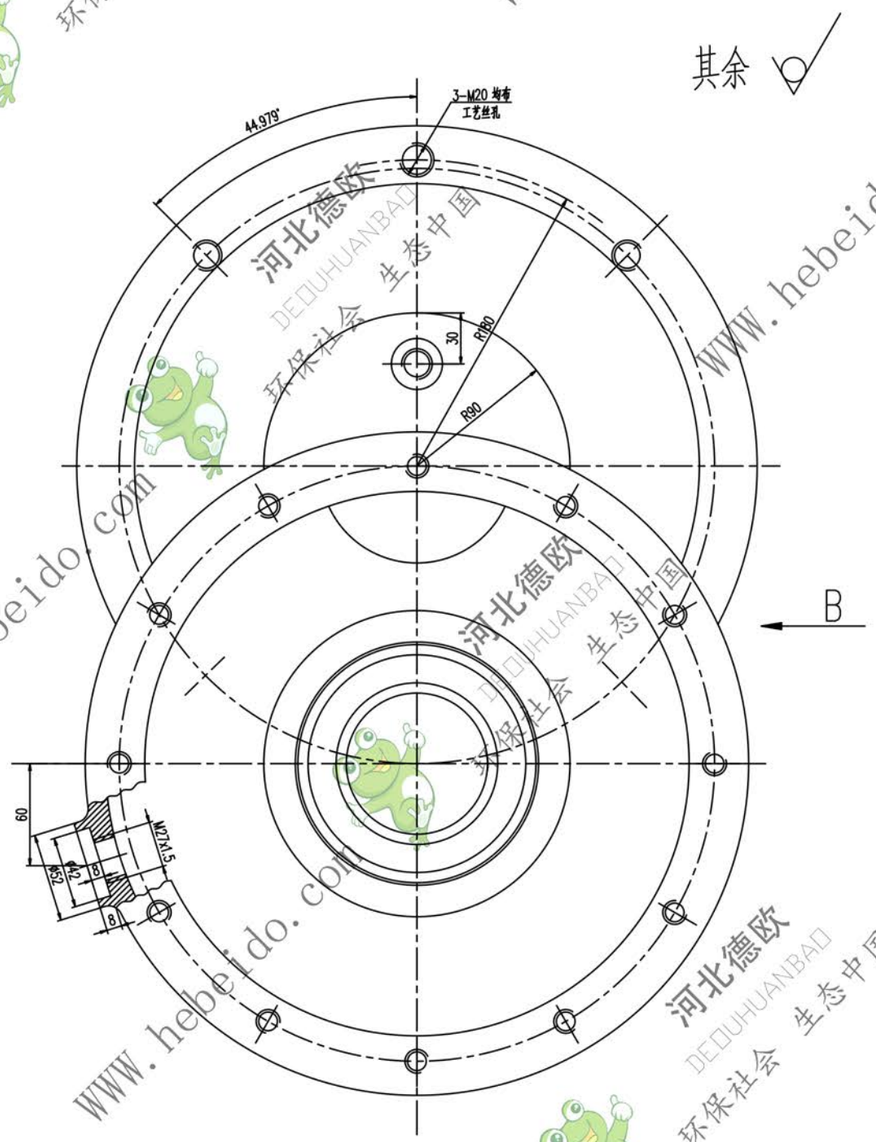

注意：机壳左右端面的螺孔应严格按图中所画的几何位置制作。

技术要求

1. 右端面F及其轴线上的各台阶孔、应在一次装夹中加工完成、以保证同一轴线上各孔的同轴度、及各孔和右端面的垂直度。
2. 以右端面F及$\varphi125^{+0.04}_{0}$为精基准，在保证中心距$175^{+0.075}_{0}$的要求下，镗铣左端面及其轴线上的各台阶孔。
3. 该壳体铸成后，应清理铸件，不得有气孔、夹渣、蜂窝等缺陷。
4. 铸件应进行人工时效处理、消除铸件的内应力。
5. 未注明铸造圆角R4~6。

							名称	机壳	图号 LSY350-108
							材料	HT200	
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	张海波		标准						
审核	刘飞		批准						