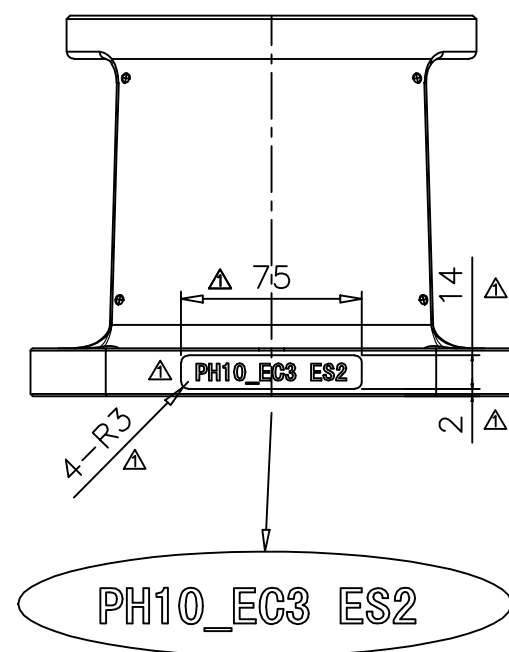
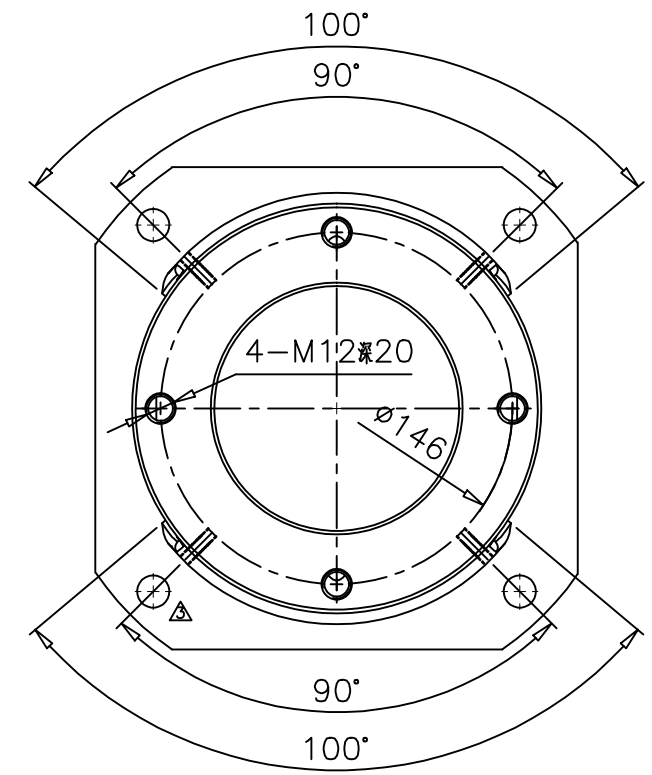
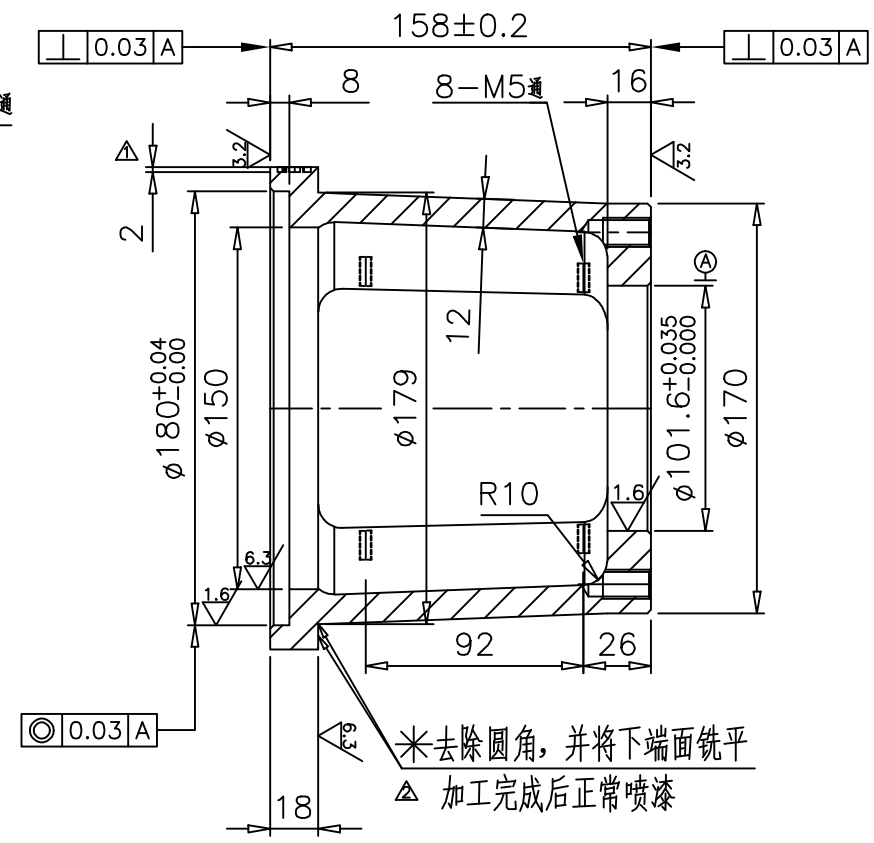
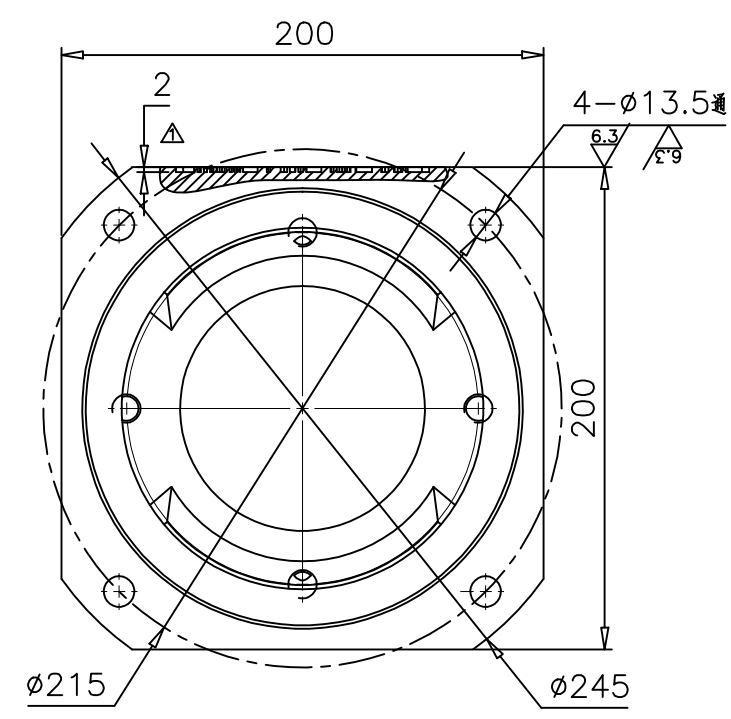
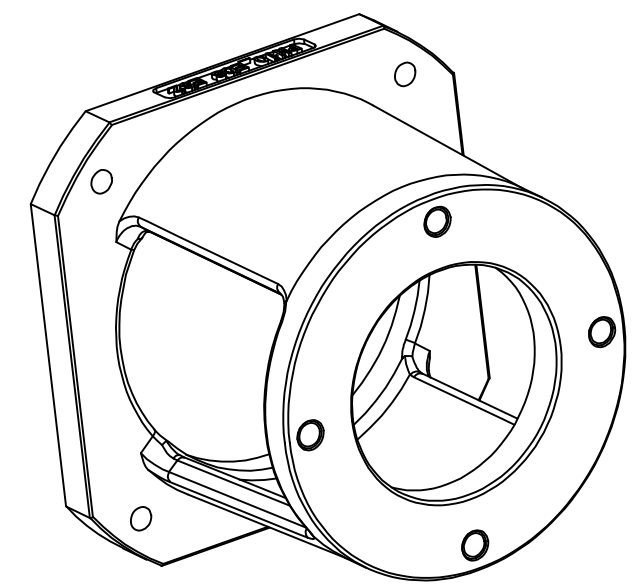


其余 ∅



1. 铸件不得有气孔，夹渣等铸造缺陷。
2. 未注铸造圆角R3~R5.
3. 未注加工面，孔口倒角为1.5×45°
4. 不加工表面喷黑色油漆，加工表面涂防锈油。
5. 与U10+ES2铸件同一木模。
6. 字高7，字迹要清晰。



可以用PH10+EC3+RO_1配打8-M5螺孔

							1	QT400-15	V4
△	取消∅25键平			20170303	編號	規 格 或 名 稱	數量	材 質	版 本
△	去除圓角,增加端面处理			20170303	 宁 波 弘 讯 科 技 股 份 有 限 公 司				
△	增加铸件安装座型号标记相关尺寸			20160804					
記 號	內 容			設變編號	日 期				
校 核			比 例	1/3	第 3 角法	圖 名	機 型		
繪 圖	呂素祥	16,08,03	單 位	mm			圖 號	665M_PH10_EC3	