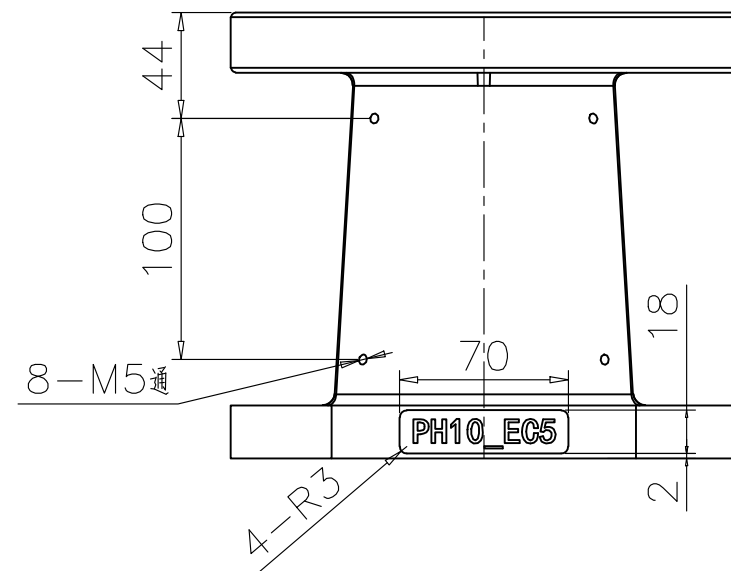
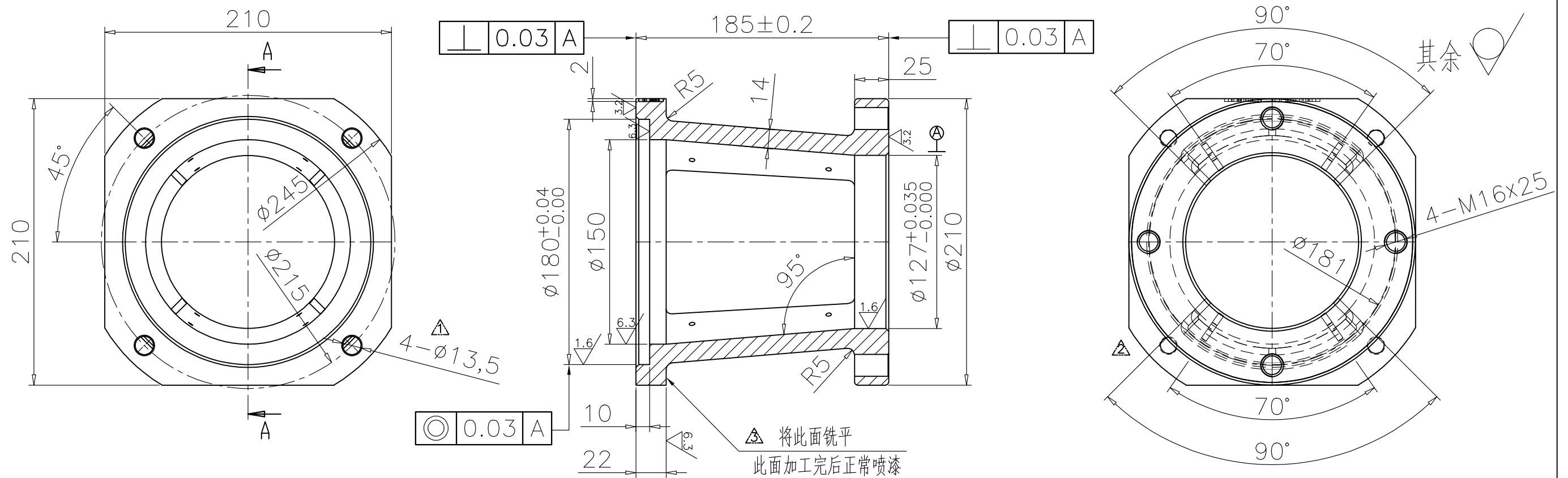
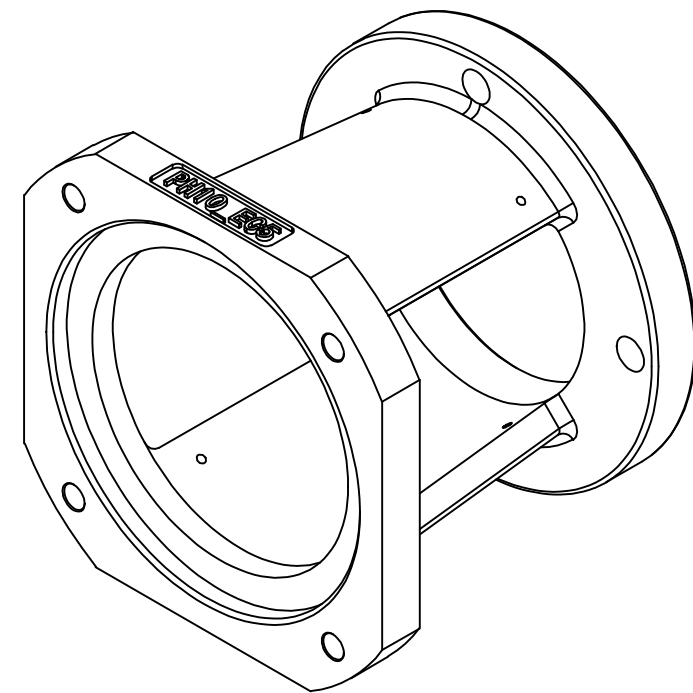




- 1、铸件不得有气孔，夹渣等铸造缺陷。
- 2、未注铸造圆角R3~R5。
- 3、未注加工面，孔口倒角为1.5×45°
- 4、不加工表面喷黑色油漆，加工表面涂防锈油。
- 5、螺纹孔内不得有铁屑等杂物
- 6、字高10，字迹要清晰



						1	QT400-15	V4
	增加端面处理		20170303	編號	規 格 或 名 稱	數量	材 質	版 本
	取消φ25端平		20170303	 宁 波 弘 讯 科 技 股 份 有 限 公 司				
	修改通孔尺寸		20170302					
記 號	內 容		設變編號	日 期				
校 核			比 例	1/3	第 3 角法	機 型		
繪 圖	呂素祥	16.08.03	單 位	mm		圖 名	铸件安装座	圖 號
							665M_PH10_EC5	

编号：MAP201607260718