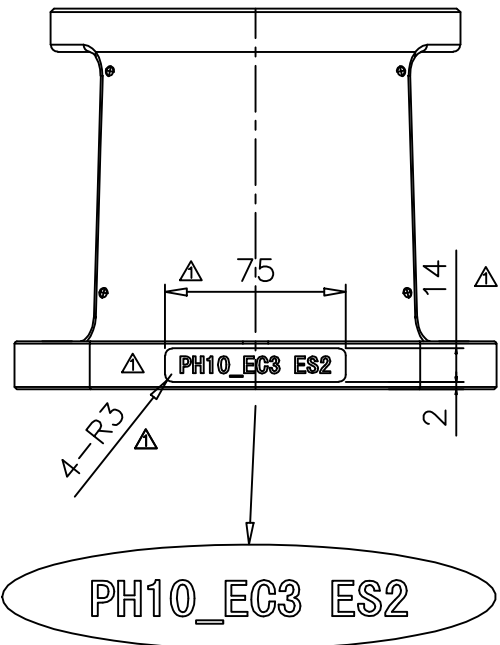
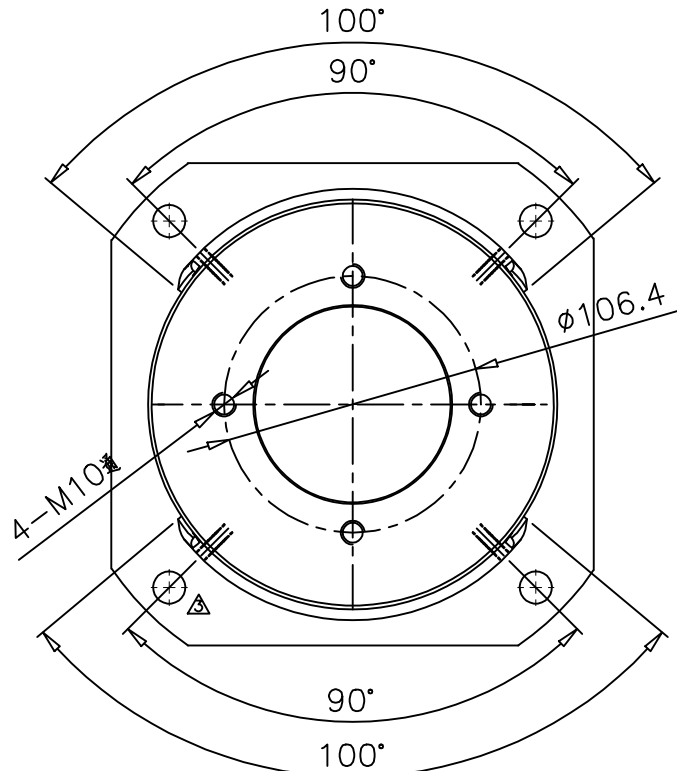
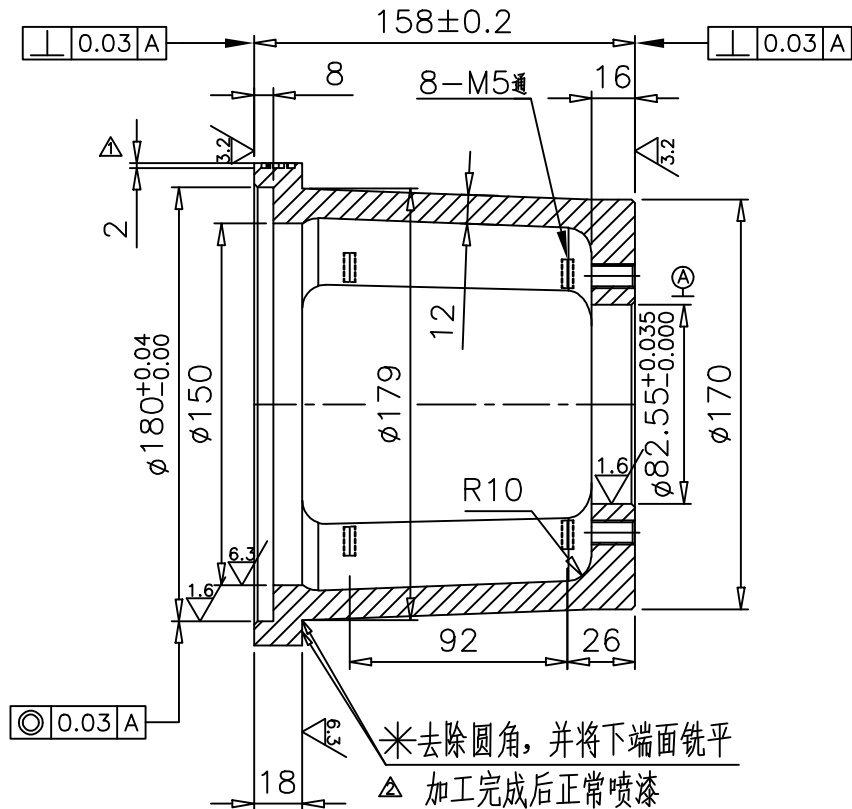
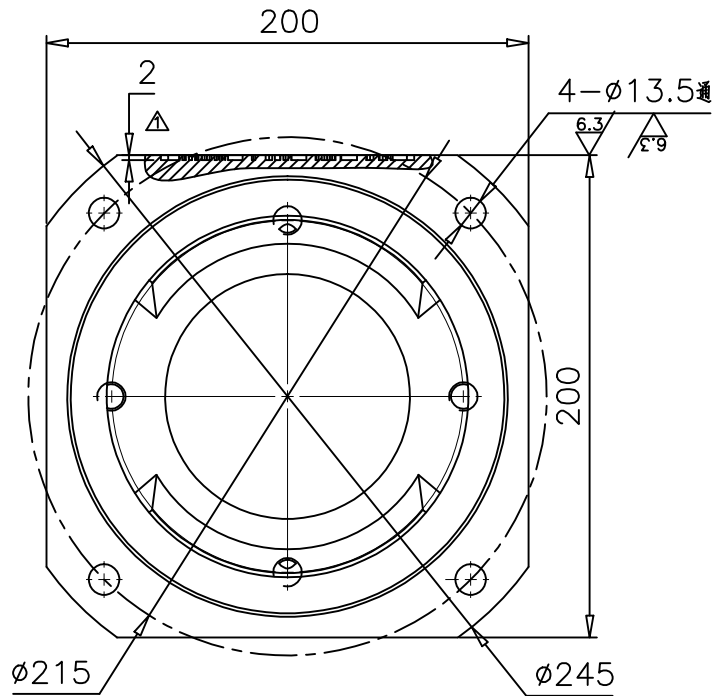
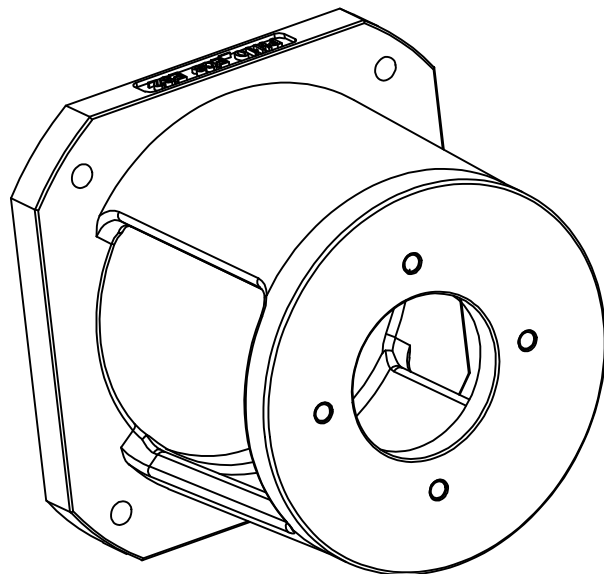


其余 ☒



1. 铸件不得有气孔, 夹渣等铸造缺陷。
2. 未注铸造圆角 $R3 \sim R5$ 。
3. 未注加工面, 孔口倒角为 $1.5 \times 45^\circ$ 。
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Φ25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		20160803					
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_ES2	