



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. $\phi 110^{+0.035}_0$ 、 $\phi 250$ 及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 $\phi 100^{+0.065}_0$ 轴线的,保证中心距178 的要求,镗左端面E 及各阶梯孔尺寸。
5. 未注铸造圆角R4~R6.

名称		机壳		图号		LSY270-108	
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
校对	秦海波	标准					共 张
审核	刘飞	批准					第 张

