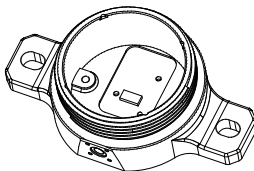


技术要求:

1. 铸件表面光滑无毛刺, 砂眼, 缩孔等缺陷;
2. 零件表面喷漆, 颜色为深蓝色(编号: Pantone460), 喷漆厚度小于0.2mm;
3. 压铸件铁含量不大于5%;
4. 铸件能承受120MPa的抗拉强度, 铸件加工后静压(水压)测试1MPa, 耐时104S为合格;
5. 未注倒角角为0.5, 未注圆角为R2;
6. 未注公差参见GB 1804-m等级.



								底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	重量 (kg)	比例		
设计							1:1	图号	8ZTZ.040.038
工艺									
会签						阶段标记			共 页 第 页