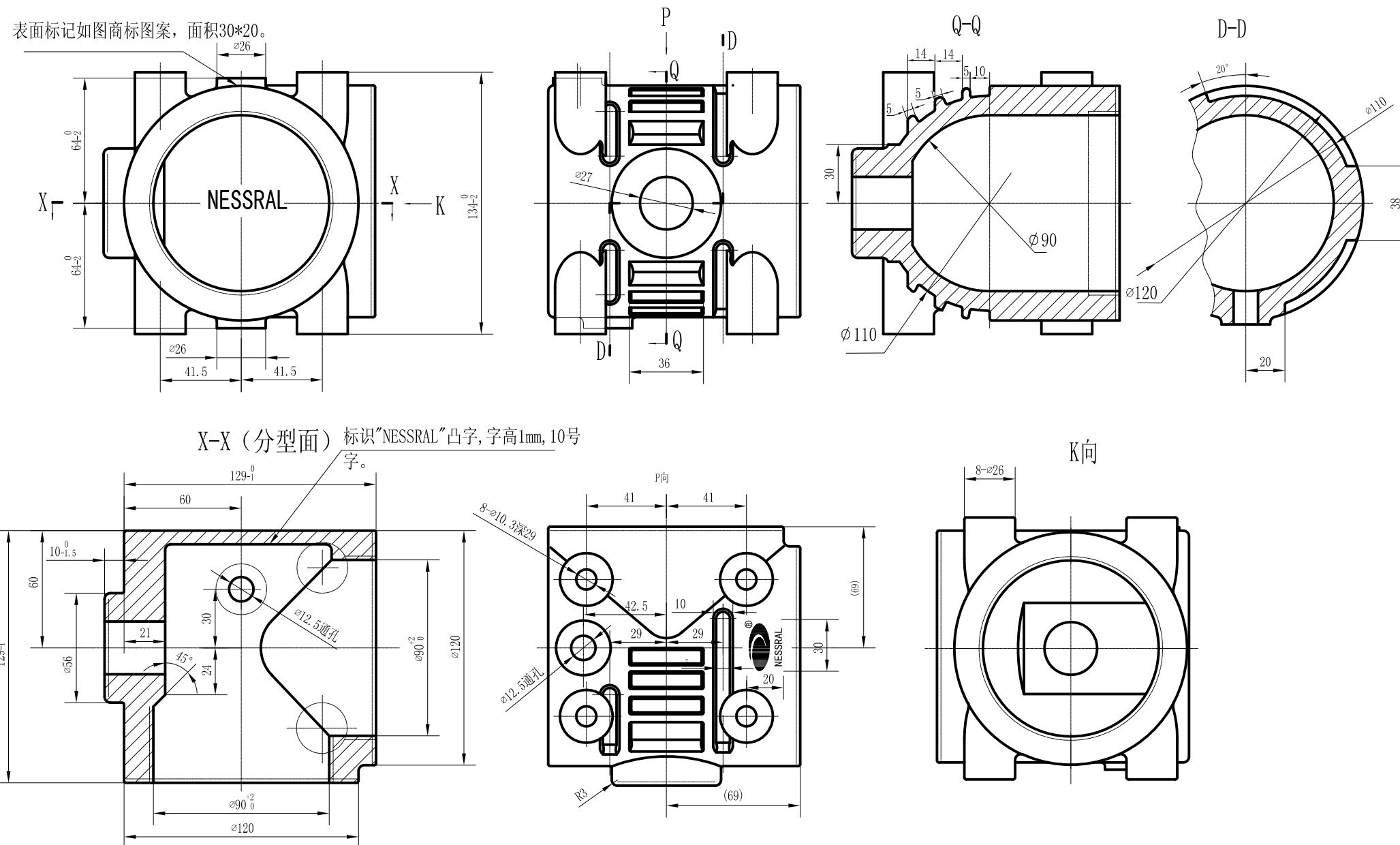


工序号	10	工序名称	铸造	下道工序	进货检验	材料牌号	YL113	毛坯种类	铸件	毛坯外形尺寸
-----	----	------	----	------	------	------	-------	------	----	--------

“◆”表示关键特性，
 “▲”表示主要特性
 关键特性：如果超出规定的界限就会导致人的生命和财产的损失或使产品丧失功能。
 主要特性：如果超出规定的界限就会导致产品功能失误或降低原有的使用功能。



全部 $\sqrt{25}$

描图

描校

底图号

装订号



技术要求

- 壳体采用精密压力铸造，铸件不得有气孔、缩松、夹层等铸造缺陷；
- 铸件拔模斜度 $1^\circ \sim 2^\circ$ ，未注明圆角半径为 $R2 \sim R3$ ；
- 铸件需去除尖角、毛刺、飞边；
- 铸件参考化学元素牌号YZAlSi11Cu3；

编制 (日期)	审核 (日期)	会签 (日期)	批准 (日期)
林秉立 12.10.12	殷少时 12.10.12	戴解民 12.10.12	徐时武 12.10.12