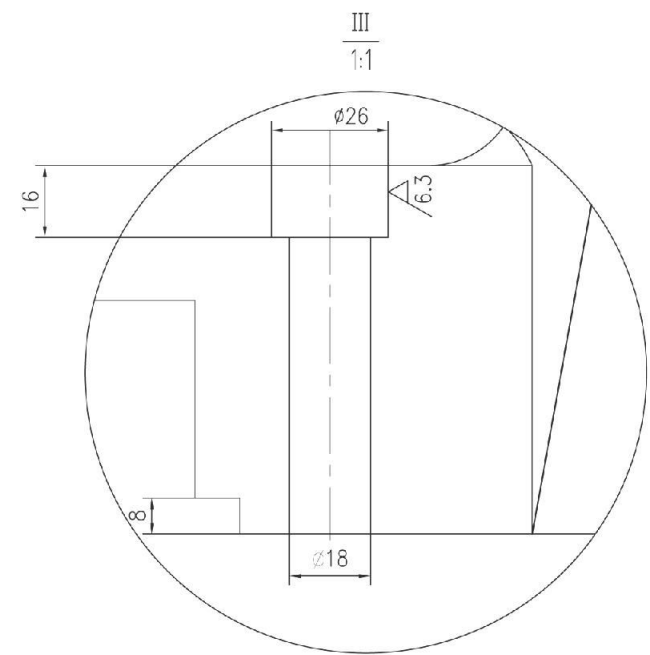
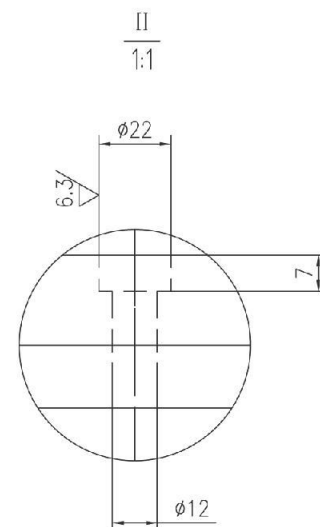
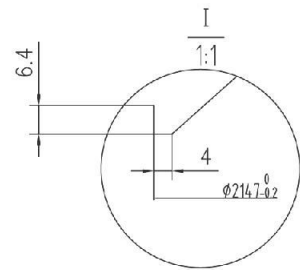
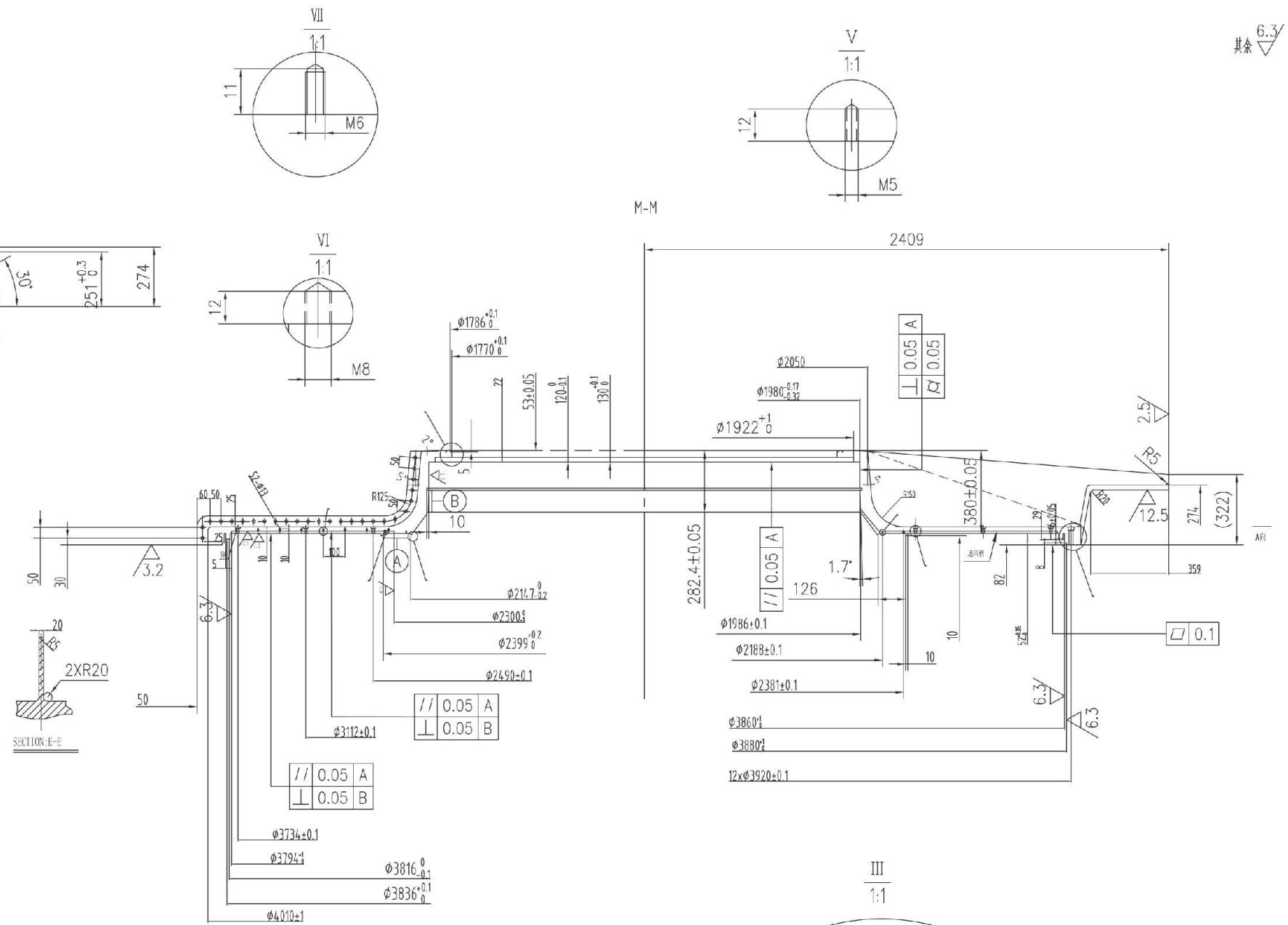


技术要求

- 技术要求:
1. 去毛刺飞边 铸造中应对铝液进行去渣除气, 变质处理;
 2. 铸件不能有铸造缺陷;
 3. 需经T2时效处理;
 4. 未标注公差执行标准: GB/T1184-m, 所有相邻螺孔之间及各角的角度公差为 $10''$;
 5. 动平衡要求标准: GB/T9239.1-2006;
 6. 加工部位请适当留加工余量;
 7. 表面喷砂处理;
 8. 未标注圆角为R5;
 9. 端盖拼接零件用定位销定位, 采用内螺纹圆锥销, 比例为1/5, ϕd 为14, l 为200, 一共四个, 用M16内六角螺栓螺母连接, 镀锌C级。



				ZL114A T2		端盖	
设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例	
						1:15	
				共 页	第 页		