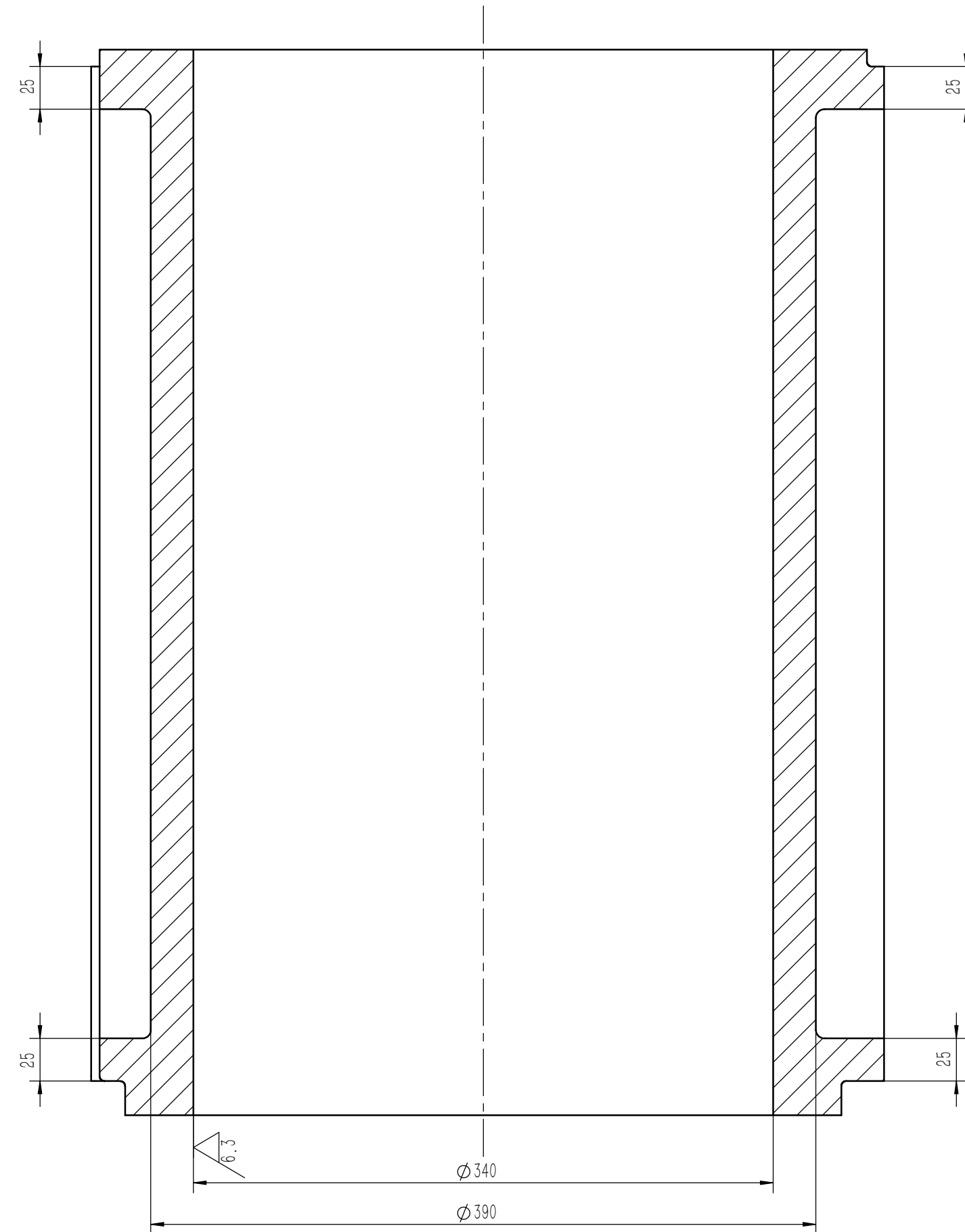
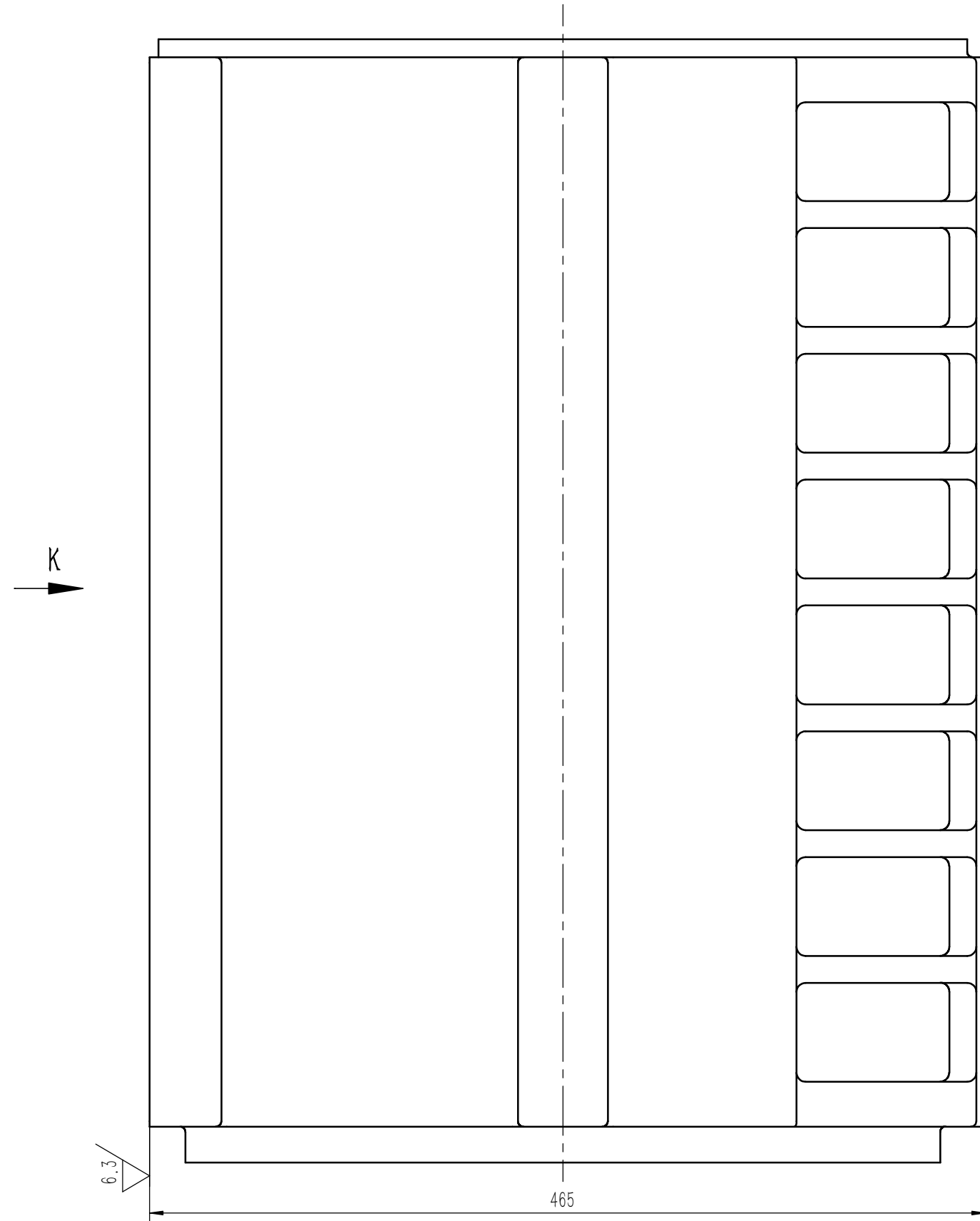
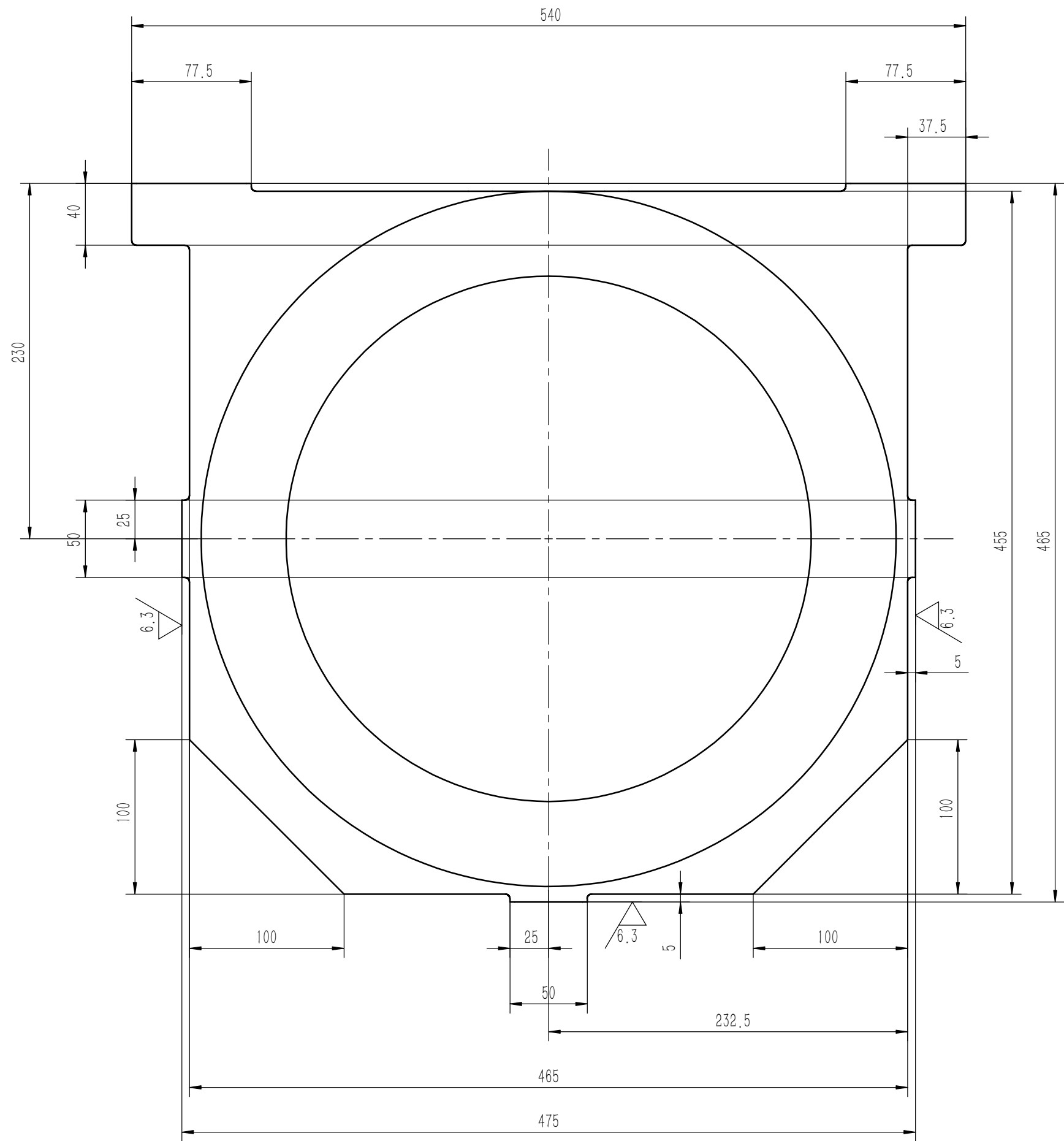
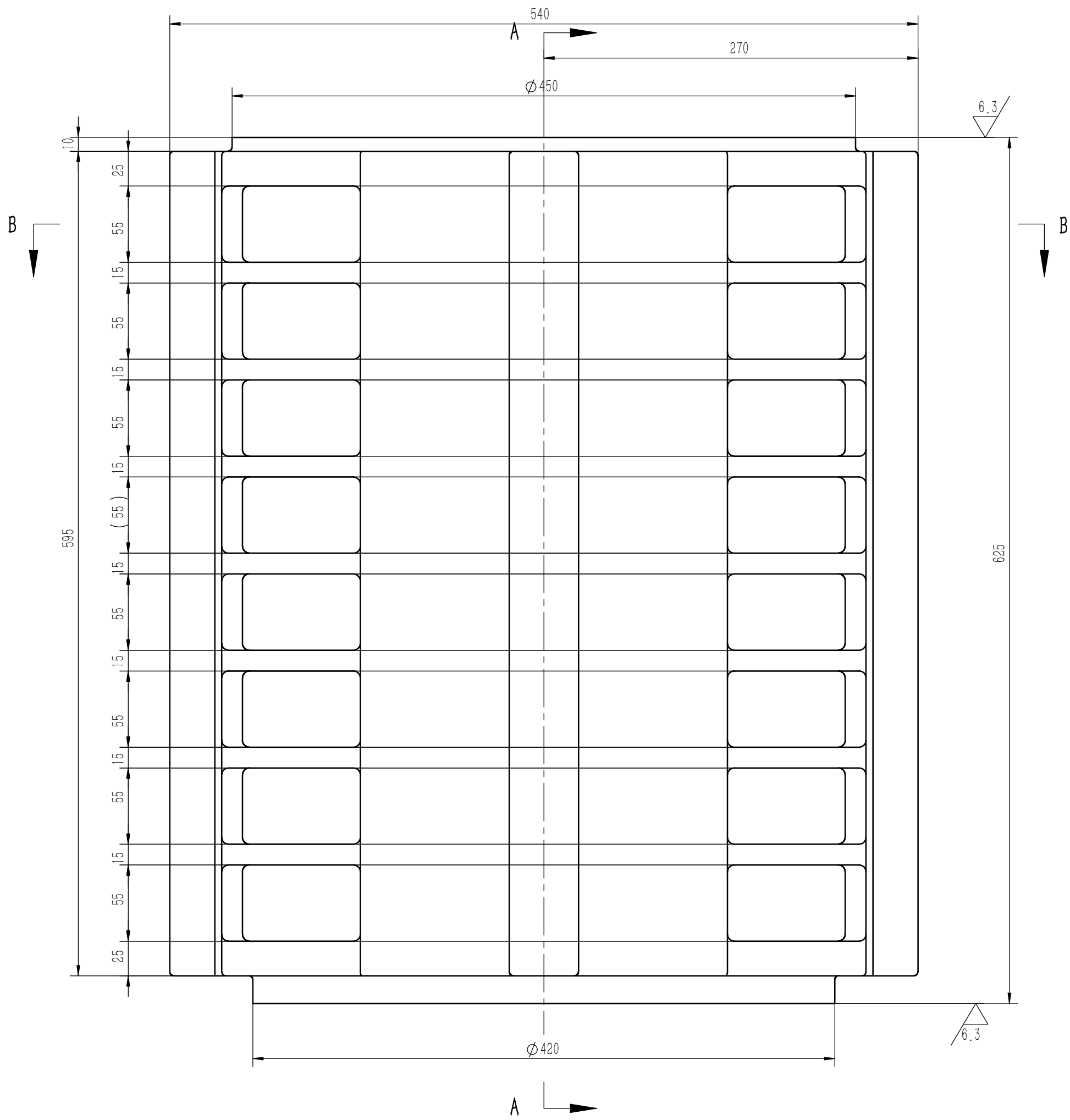
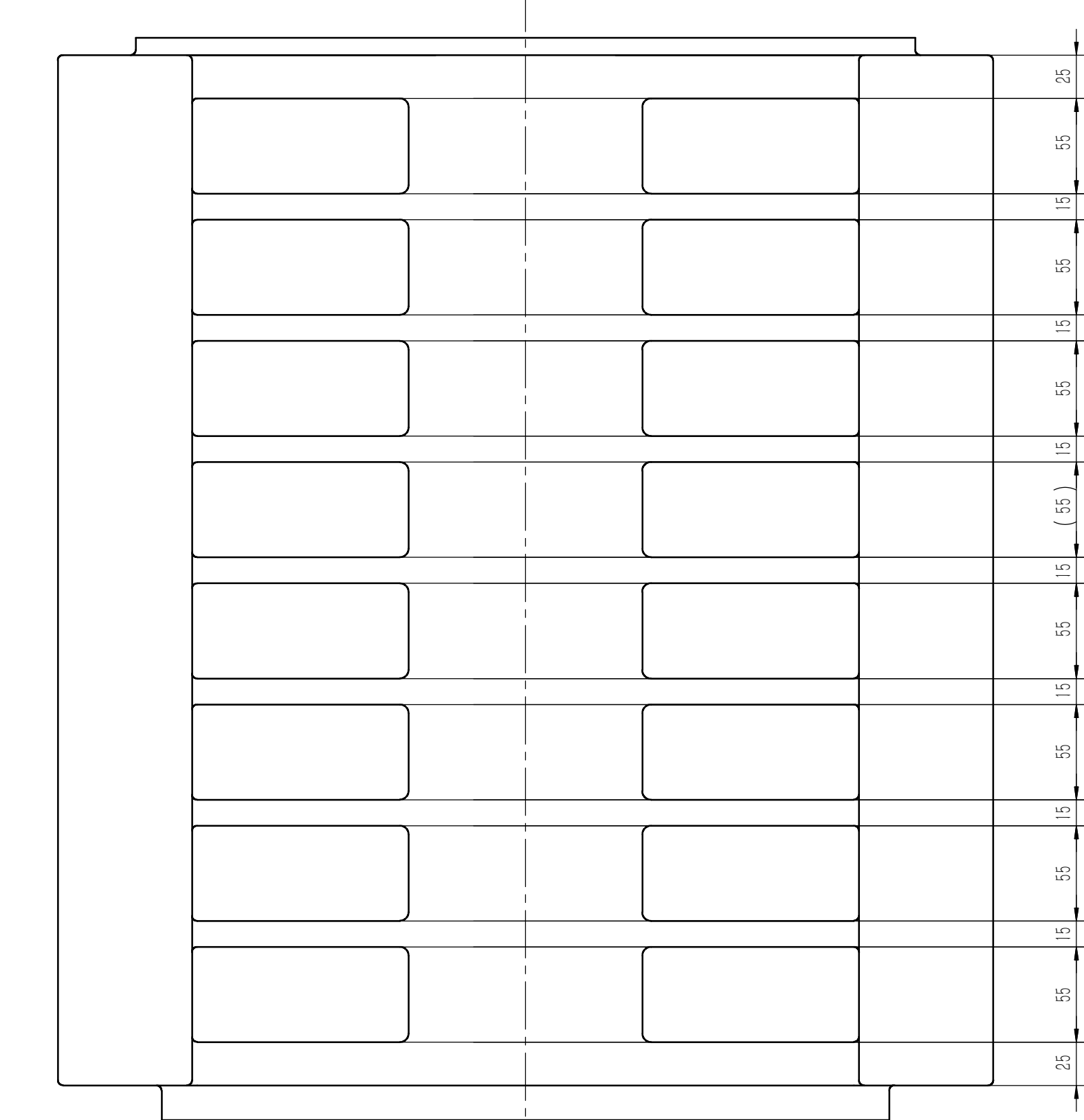




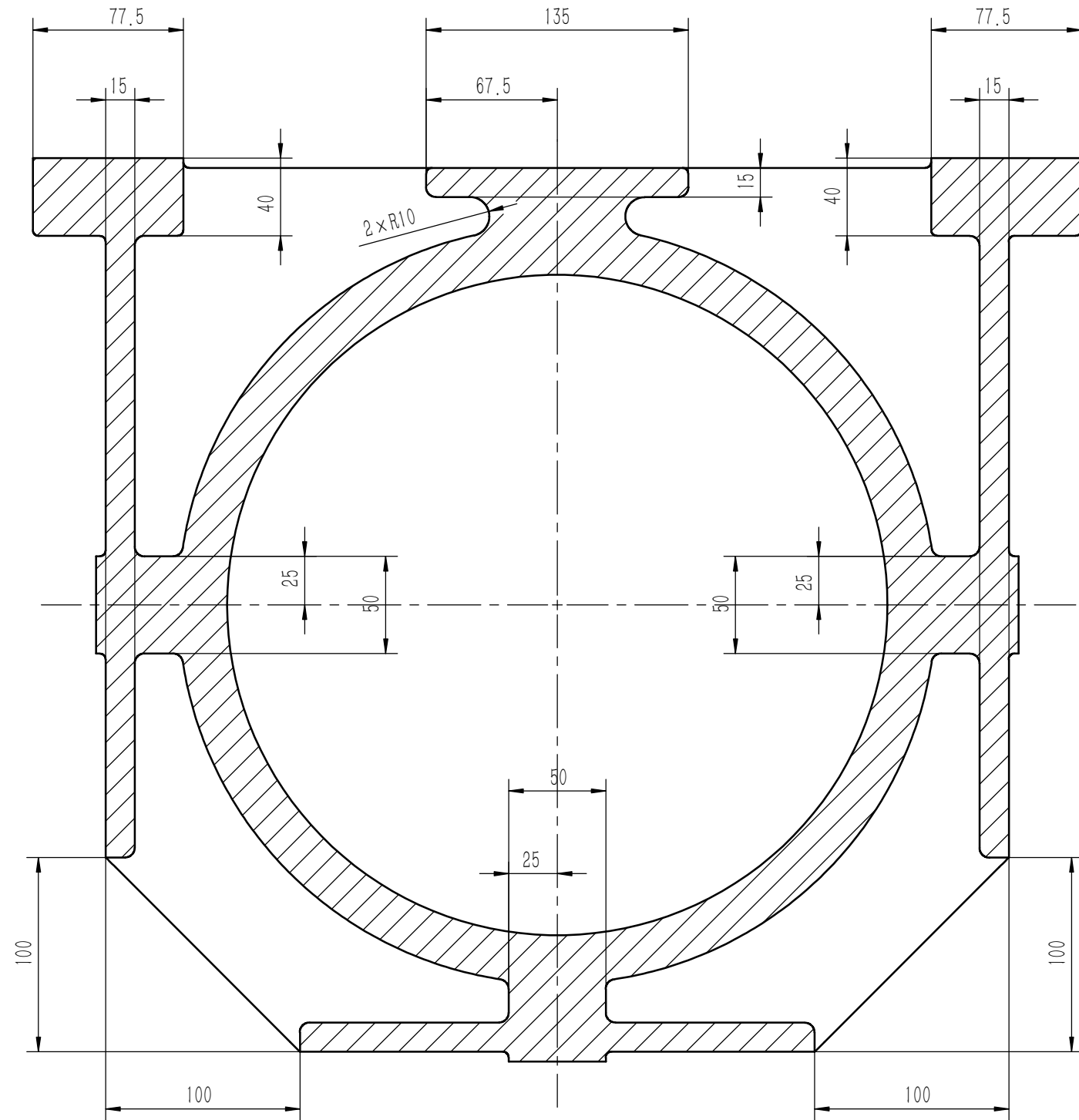
视图 K

其余



A—A

B—B



- 技术要求:
- 1、此图为零件的半成品图,用于毛坯铸造与粗加工,但图中尺寸却是零件的成品尺寸,注意粗加工时,需留合适的加工余量;
 - 2、铸件不允许存在有损于使用的气孔、砂眼、疏松、裂纹等铸造缺陷;
 - 3、铸件符合JB/T 3997-2011 金属切削机床灰铸铁件技术条件;
 - 4、未注线性尺寸公差按GB/T1804-m;
 - 5、未加工表面喷漆,色号7015 (深灰色);
 - 6、粗加工后,必须进行时效处理;
 - 7、未注铸造圆角为R5-R10;
 - 8、锐边倒钝。

					名 称	正主轴箱半成品图			
					材 料	HT300		热 处 理	
					件 数	净 重 306.18 公斤		型 号	图 号
更改标记	处数	依 据 文 件 号		更 改 者	日期	比例 1:3 共 1 页 第 1 页		DW-0815	
设 计		检 图							