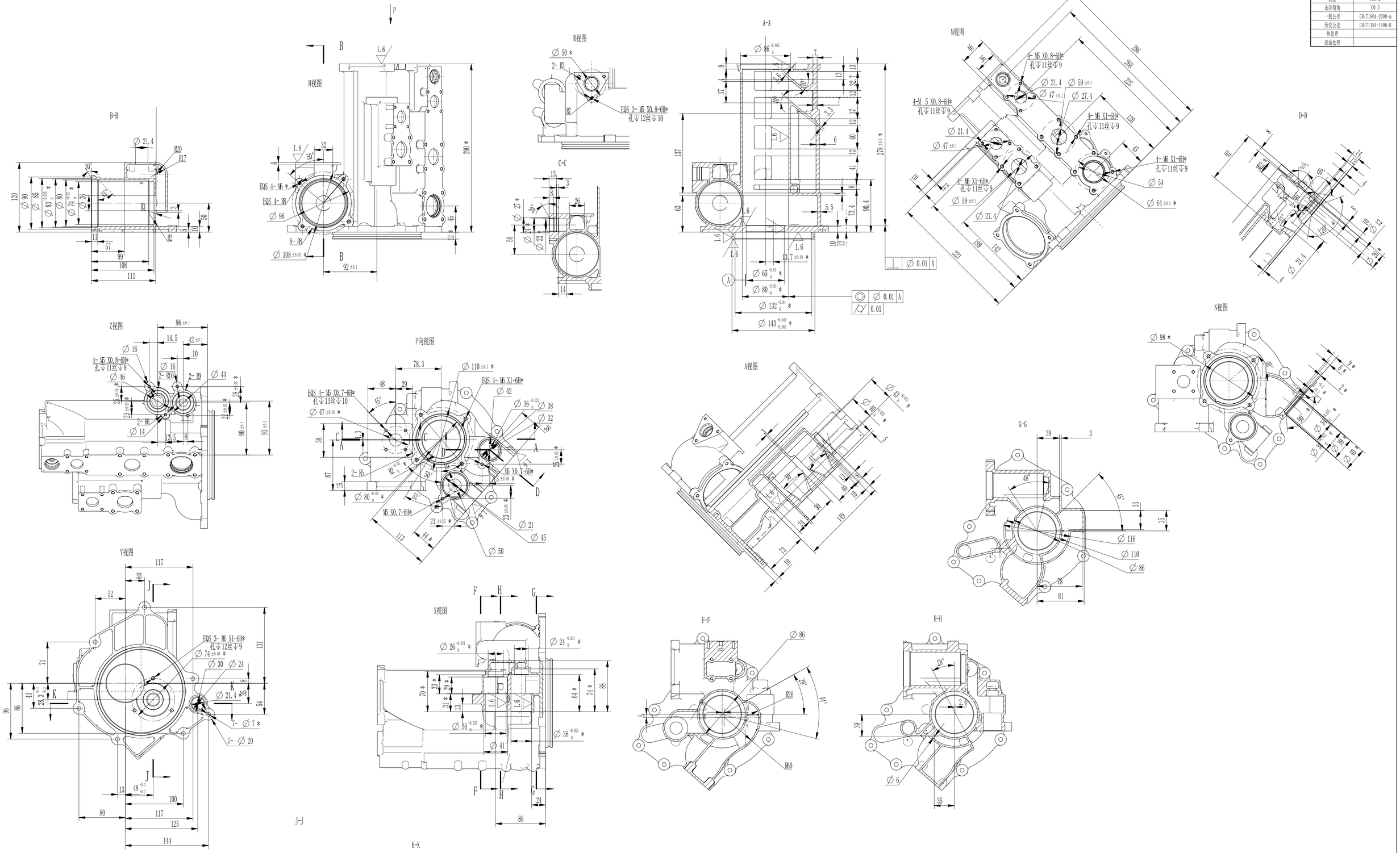
版本号
1
CAD

编号	
其余	Ra3.2
未注倒角	C0.5
一般公差	GB/T1804-2000-m
形位公差	GB/T1184-1996-H
热处理	
表面处理	



技术要求

1.毛胚用铸件;

2.铸件验收按HB963执行

3.尺寸按HB6103，CT9

4.图中标记*尺寸为机加工尺寸，其余尺寸加铸造能保证可以不进行机械加工;

4.加工完成后进行气密试验，通入4MPa压缩空气，保压10min,不允许漏气

标记	更改单号	签字、日期	ZL101A	泵体
			GB/T 1173-2013	
设计			阶段标记 / 重量 / 比例	0-01
校对				
审核		标审	M / 1:1	
工艺		批准	共 页 第 页	

会 签

描 图

扫 描

旧底图登记号

底图登记号