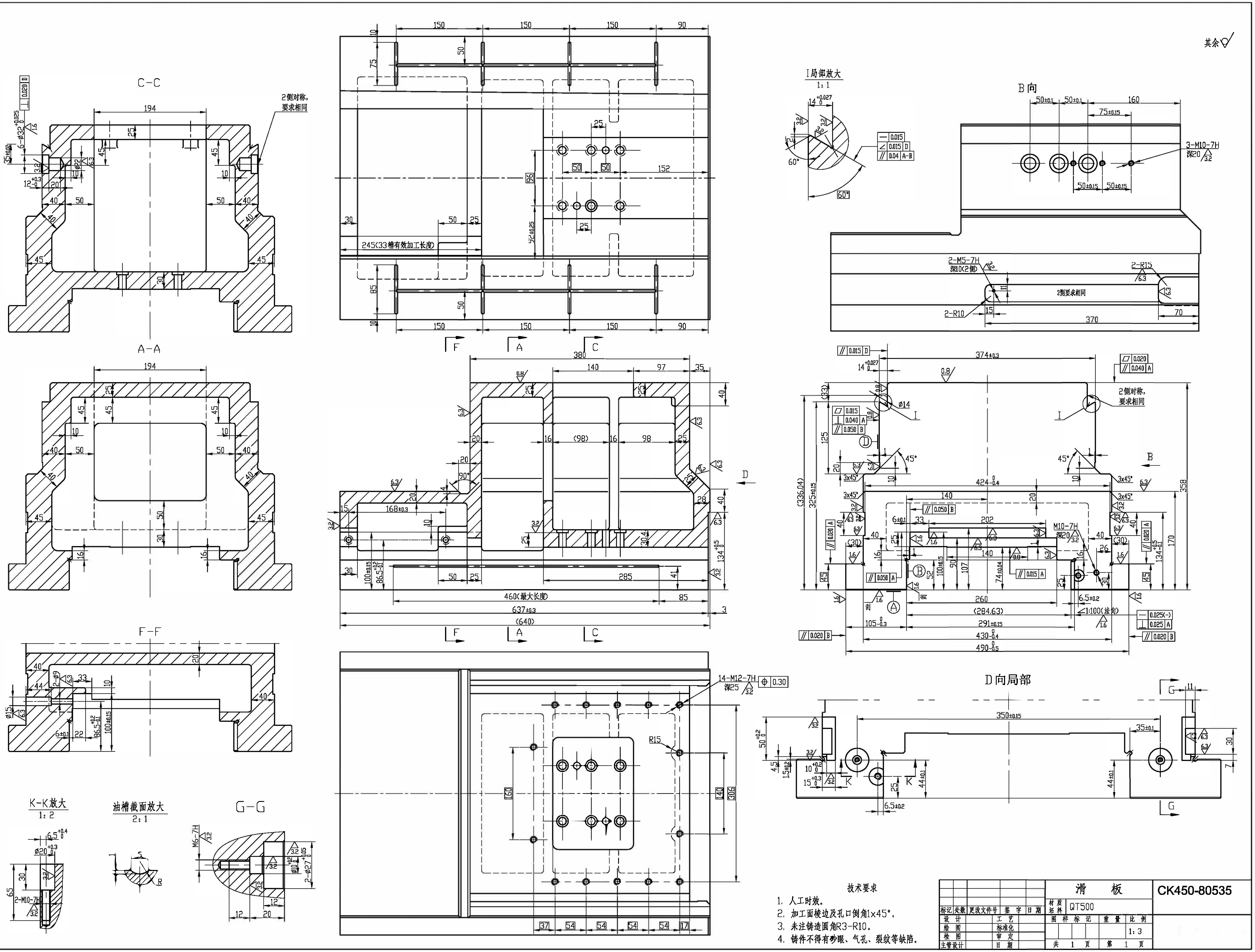
其余
C-C
A-A
F-F
K-K放大
1：2
油槽截面放大
2：1
G-G
I局部放大
1：1
B向
D向局部
2侧对称，要求相同
245(33槽有效加工长度)
460(最大长度)
637±0.3
(640)
374±0.3
424
430
490
3-M10-7H
深20
2-M5-7H
深10(2侧)
2-R15
2-R10
2侧要求相同
14-M12-7H
深25
M10-7H
深20
2-M10-7H
M6-7H
1：100(法向)
R15
F
A
C
B
D
G
K
I

技术要求

1. 人工时效。
2. 加工面棱边及孔口倒角1x45°。
3. 未注铸造圆角R3-R10。
4. 铸件不得有砂眼、气孔、裂纹等缺陷。

					滑　板			CK450-80535
标记	处数	更改文件号	签　字	日　期	材质 坯料	QT500		
设　计		工　艺			图　样　标　记	重　量	比　例	
绘　图		标准化					1：3	
检　图		审　定						
主管设计		日　期			共　1　页	第　1　页		