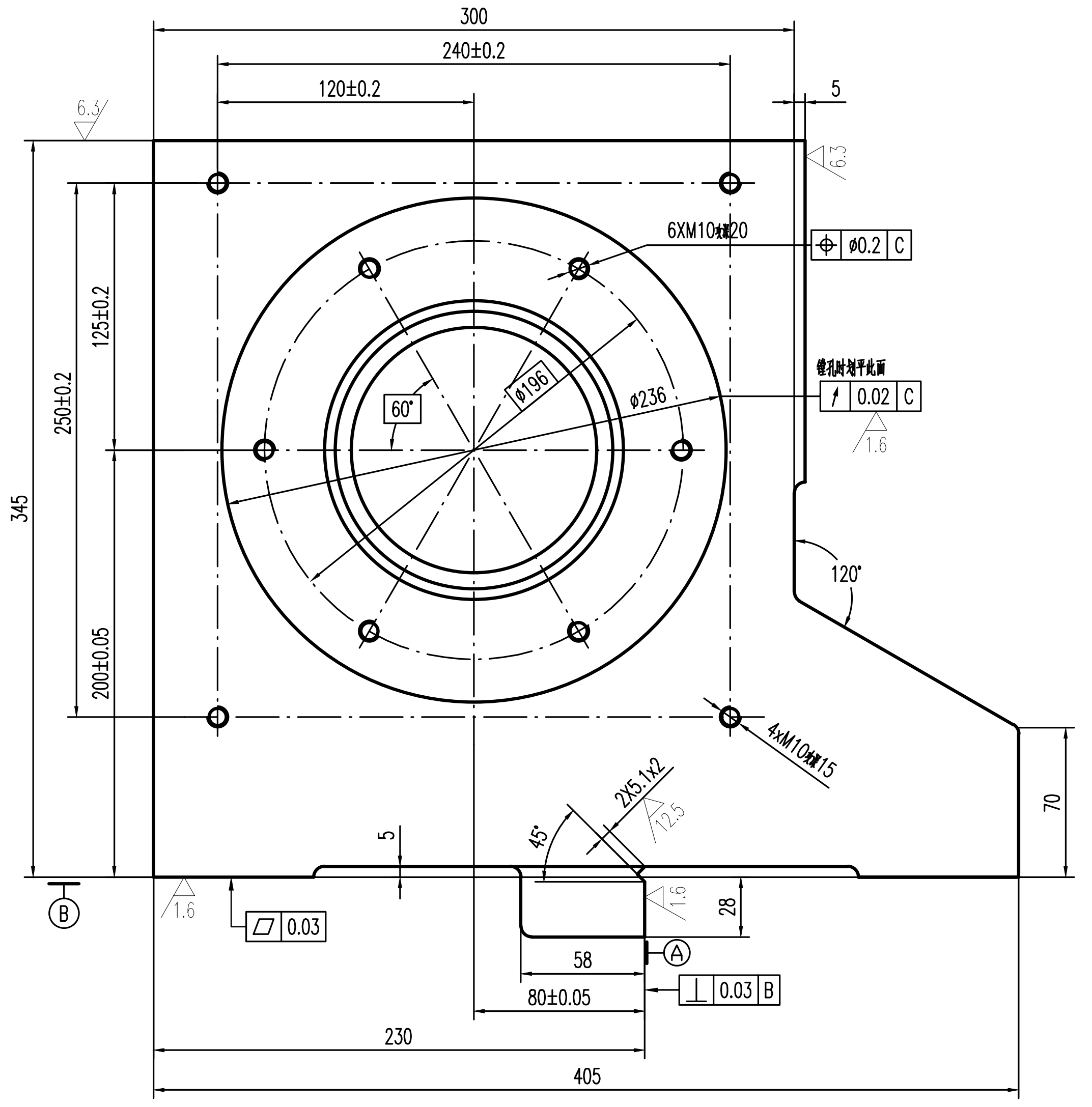
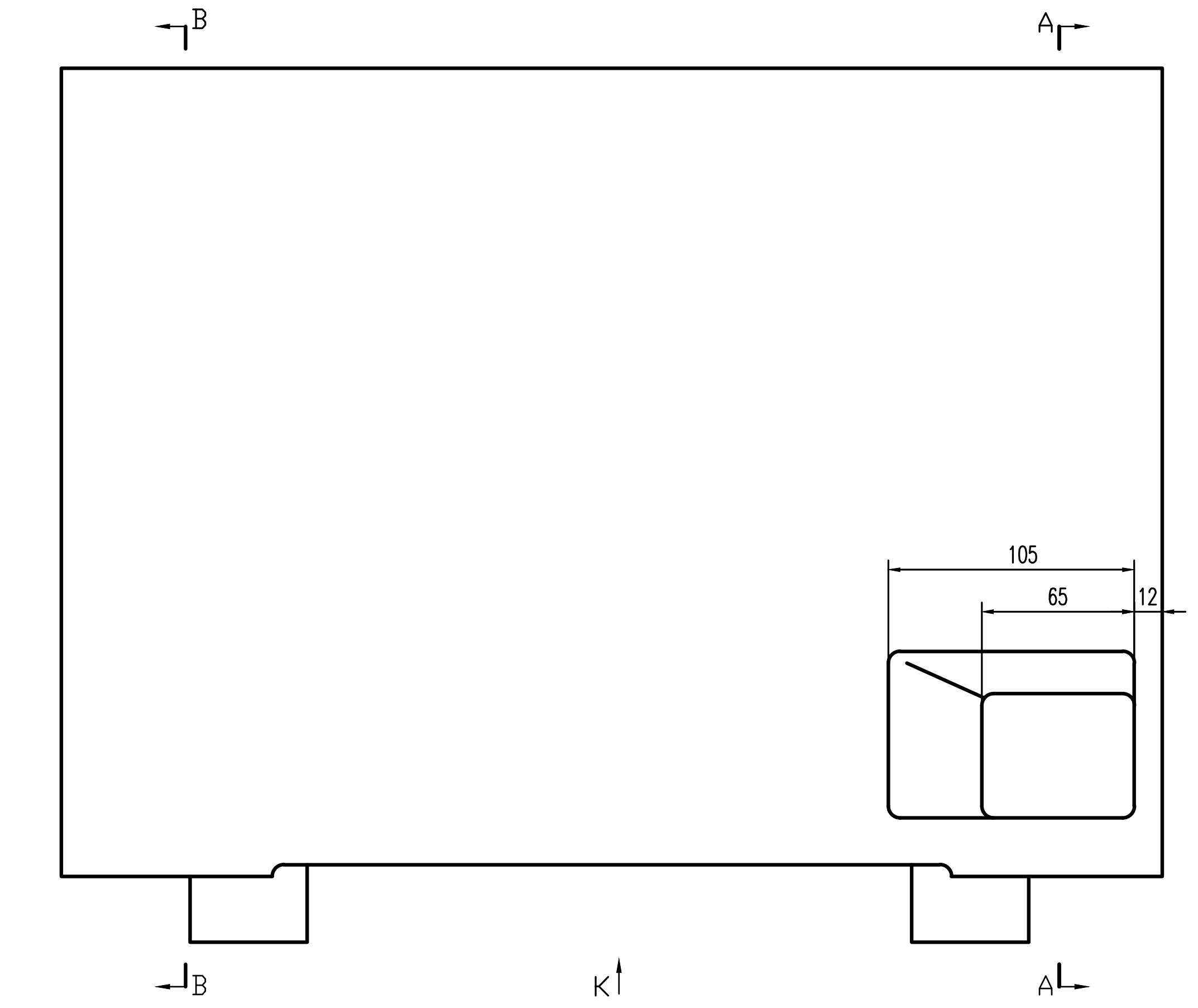
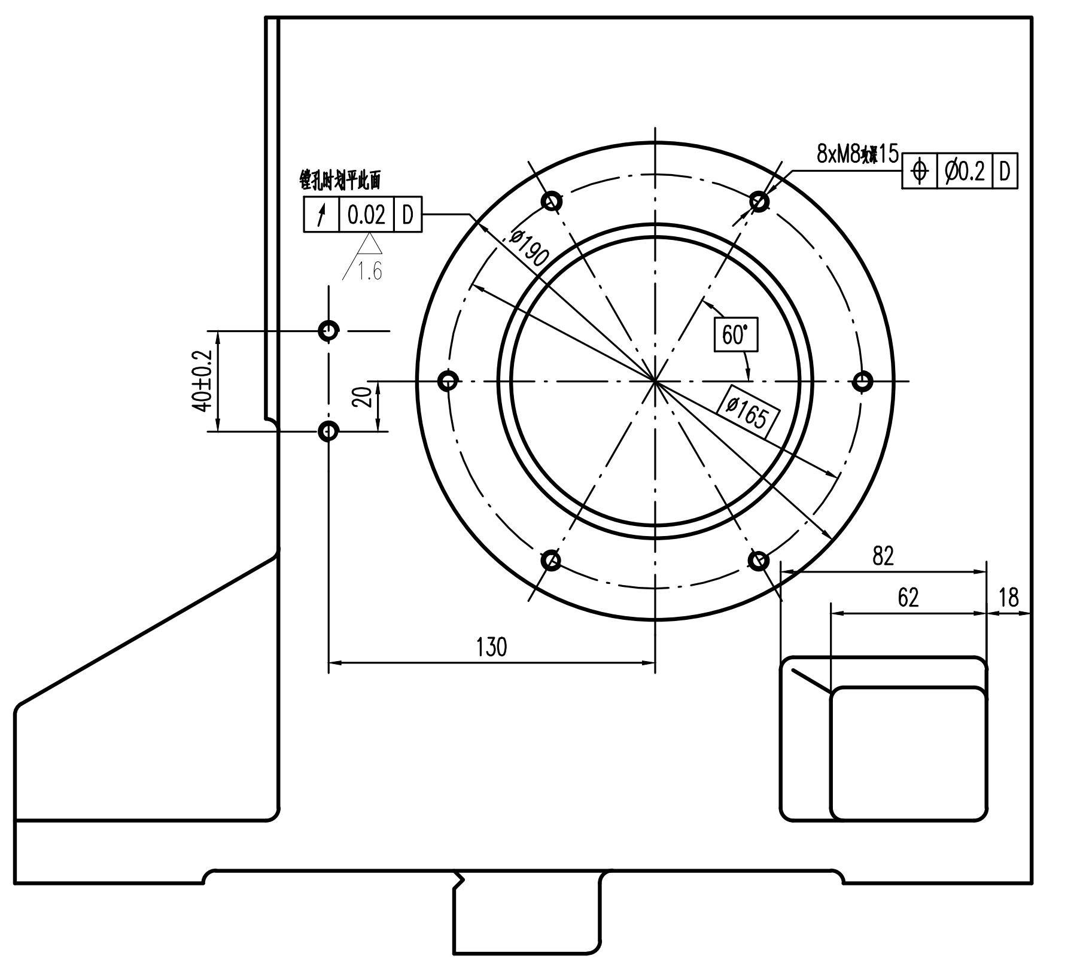
号代样图

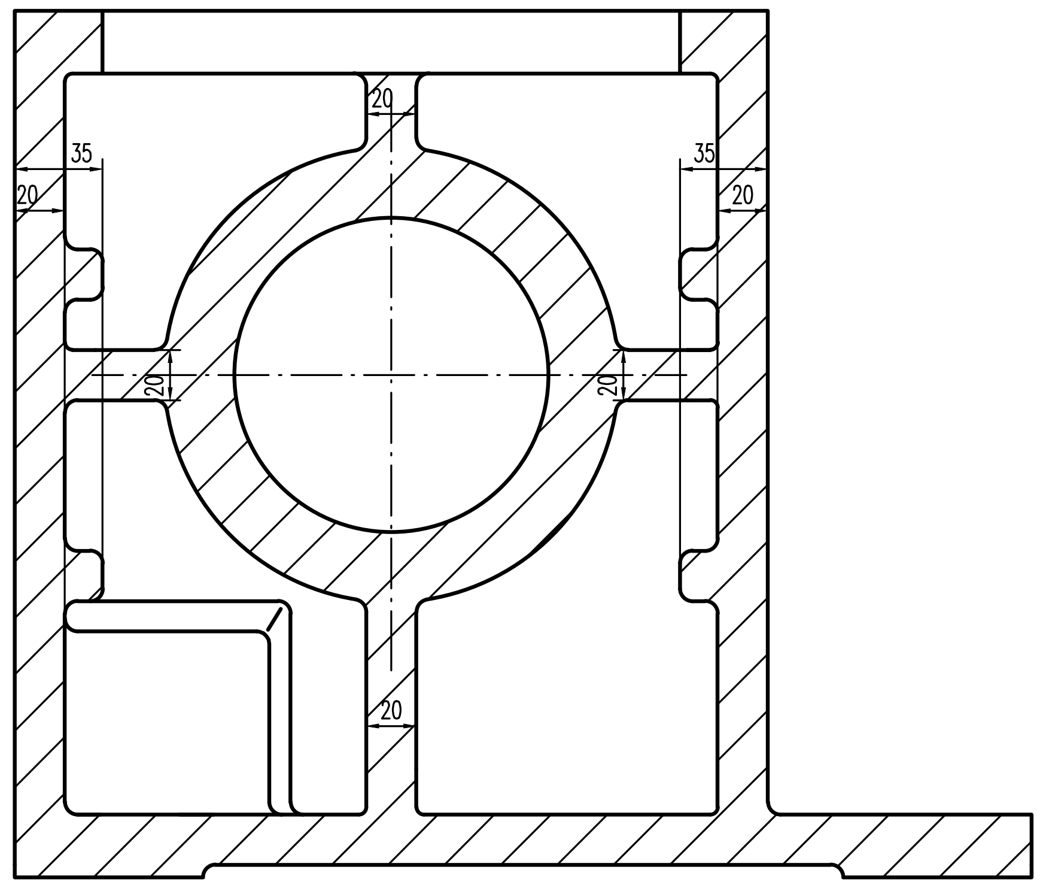
其余 √

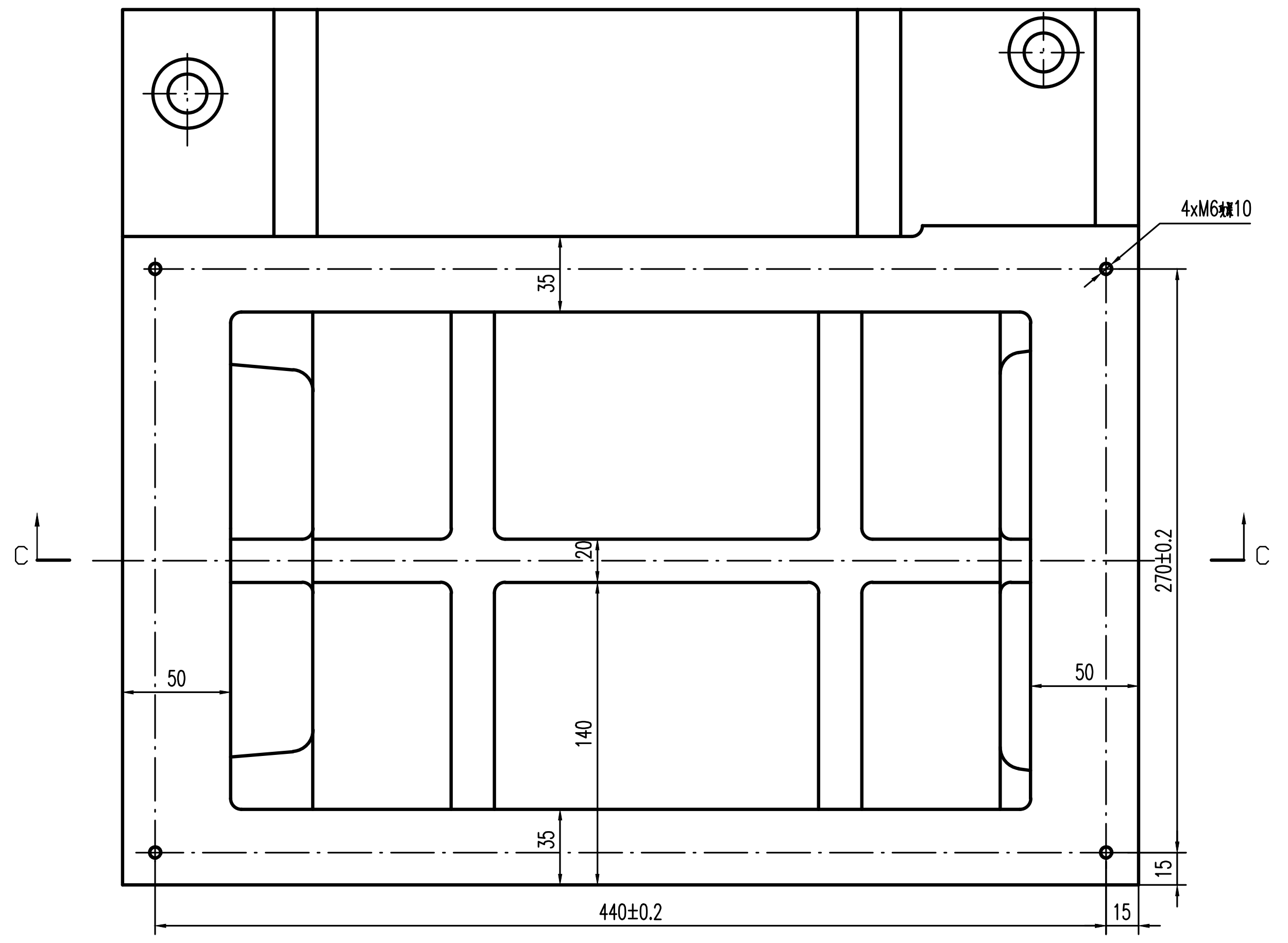




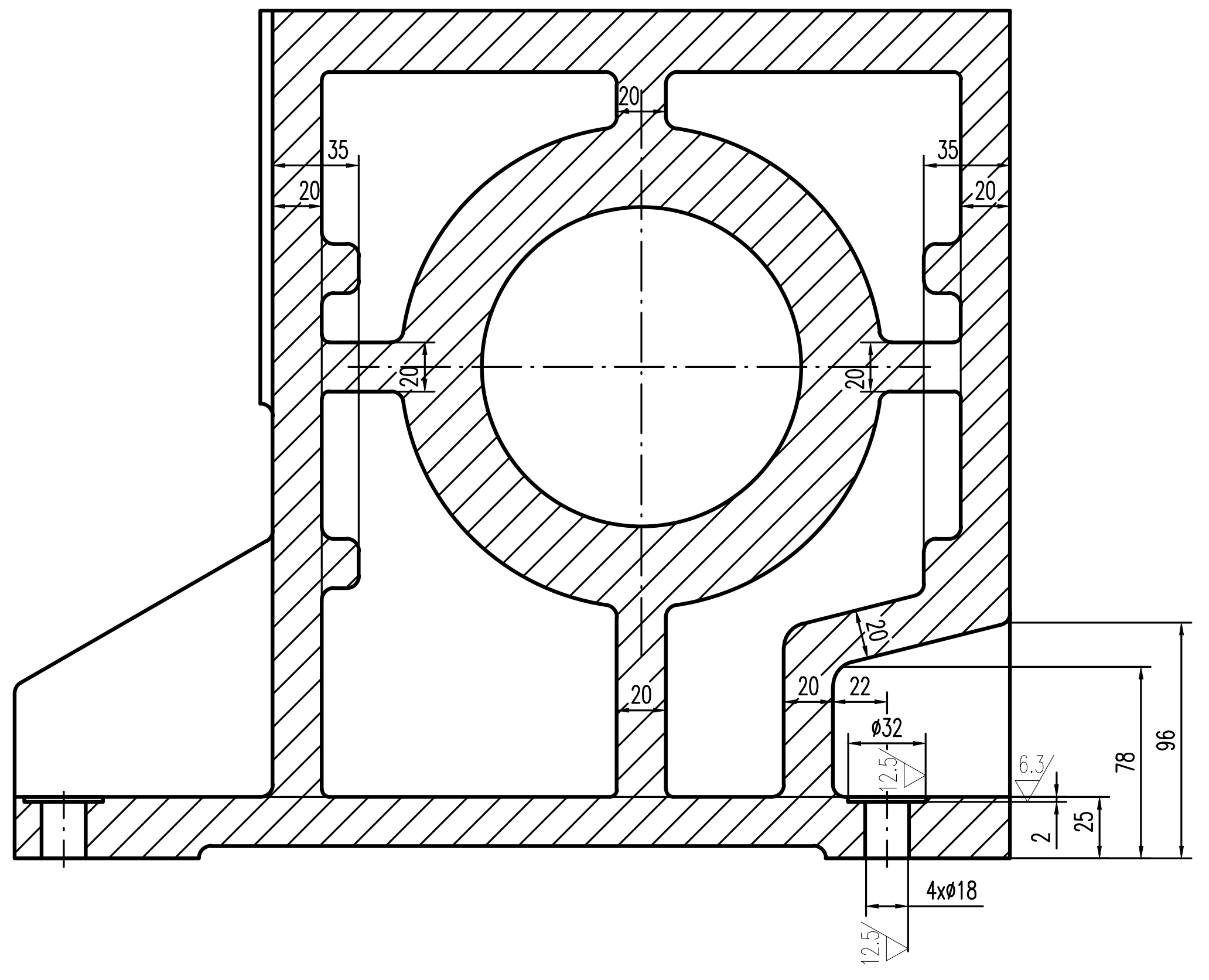


B-B

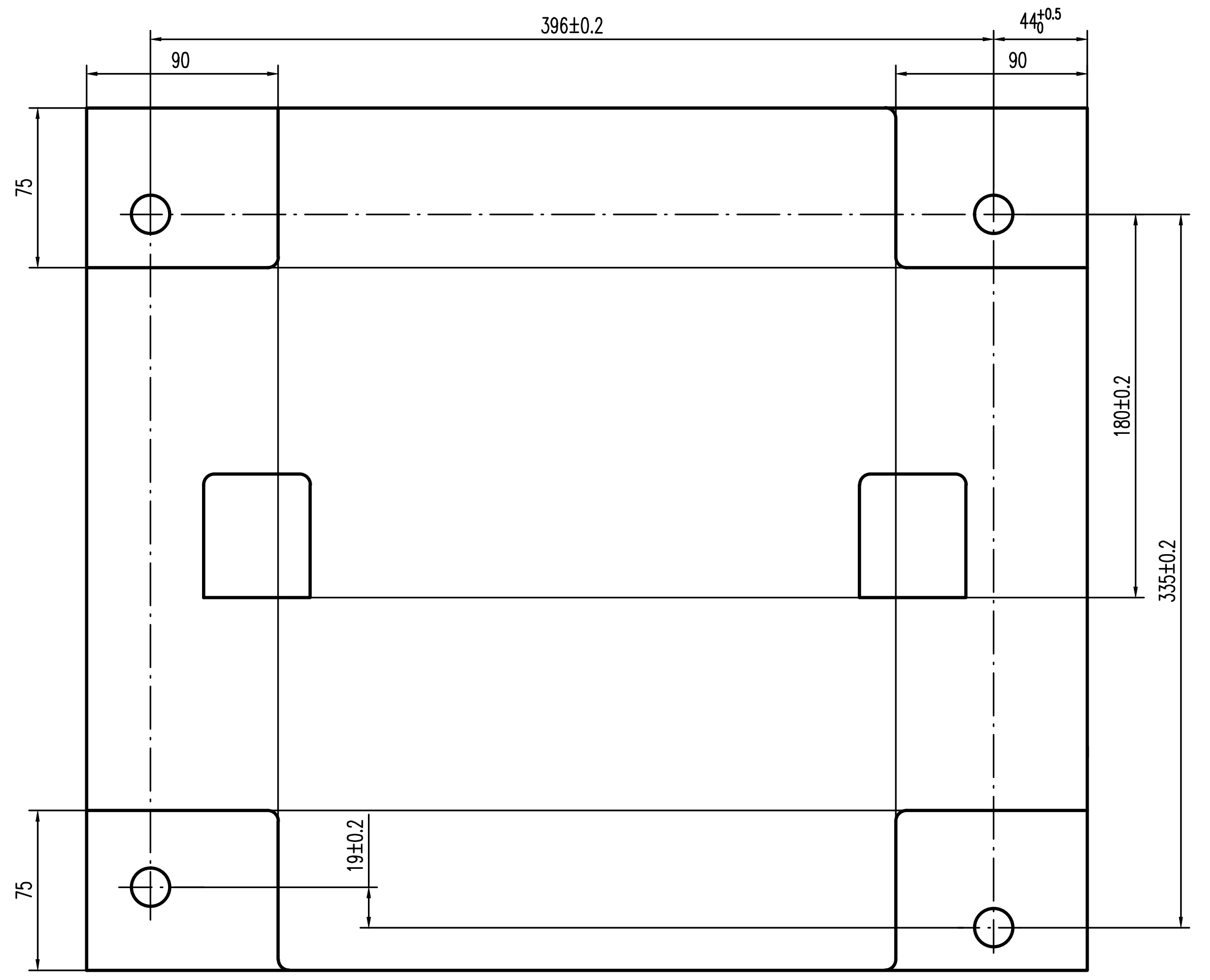


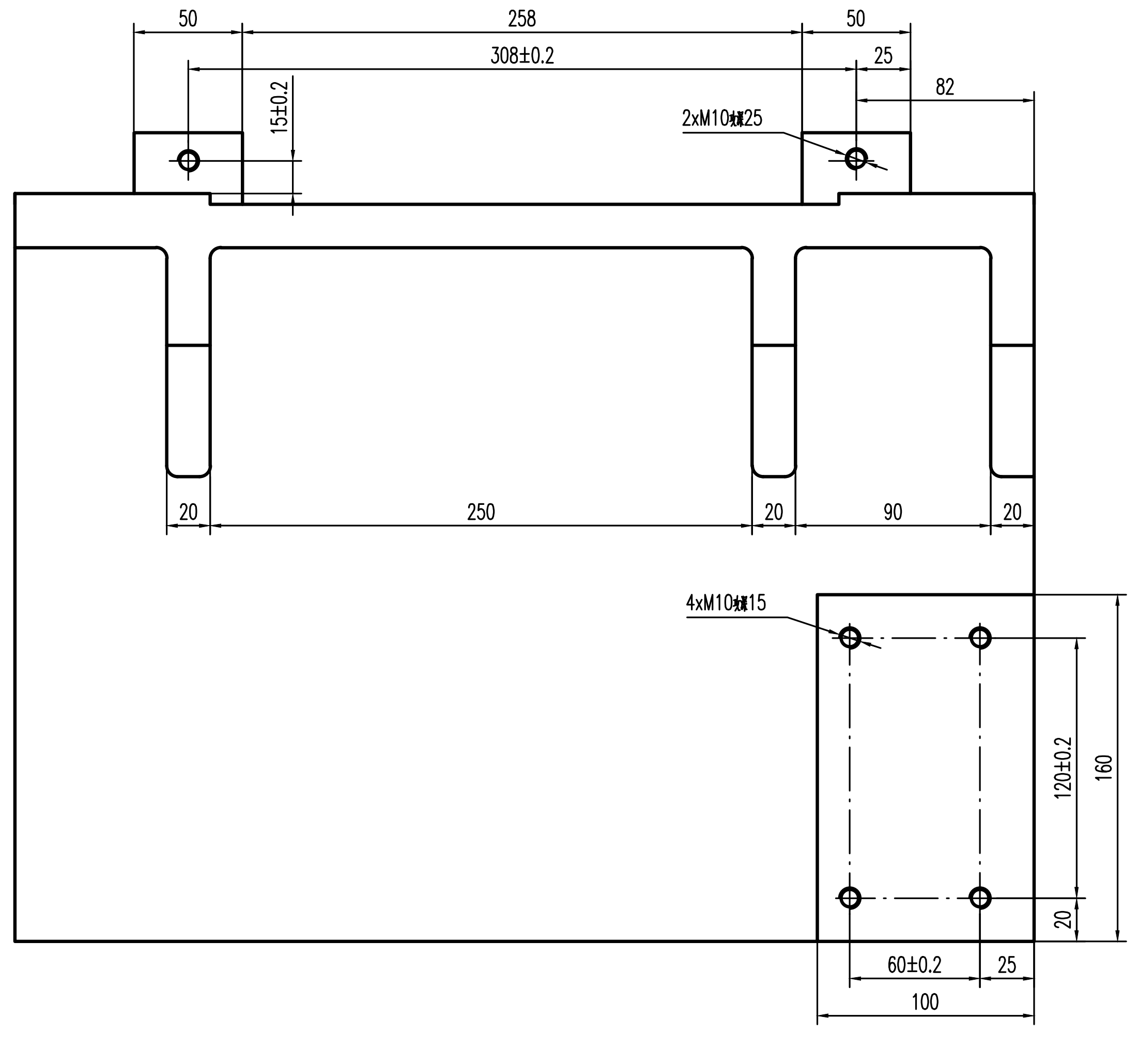


A-A

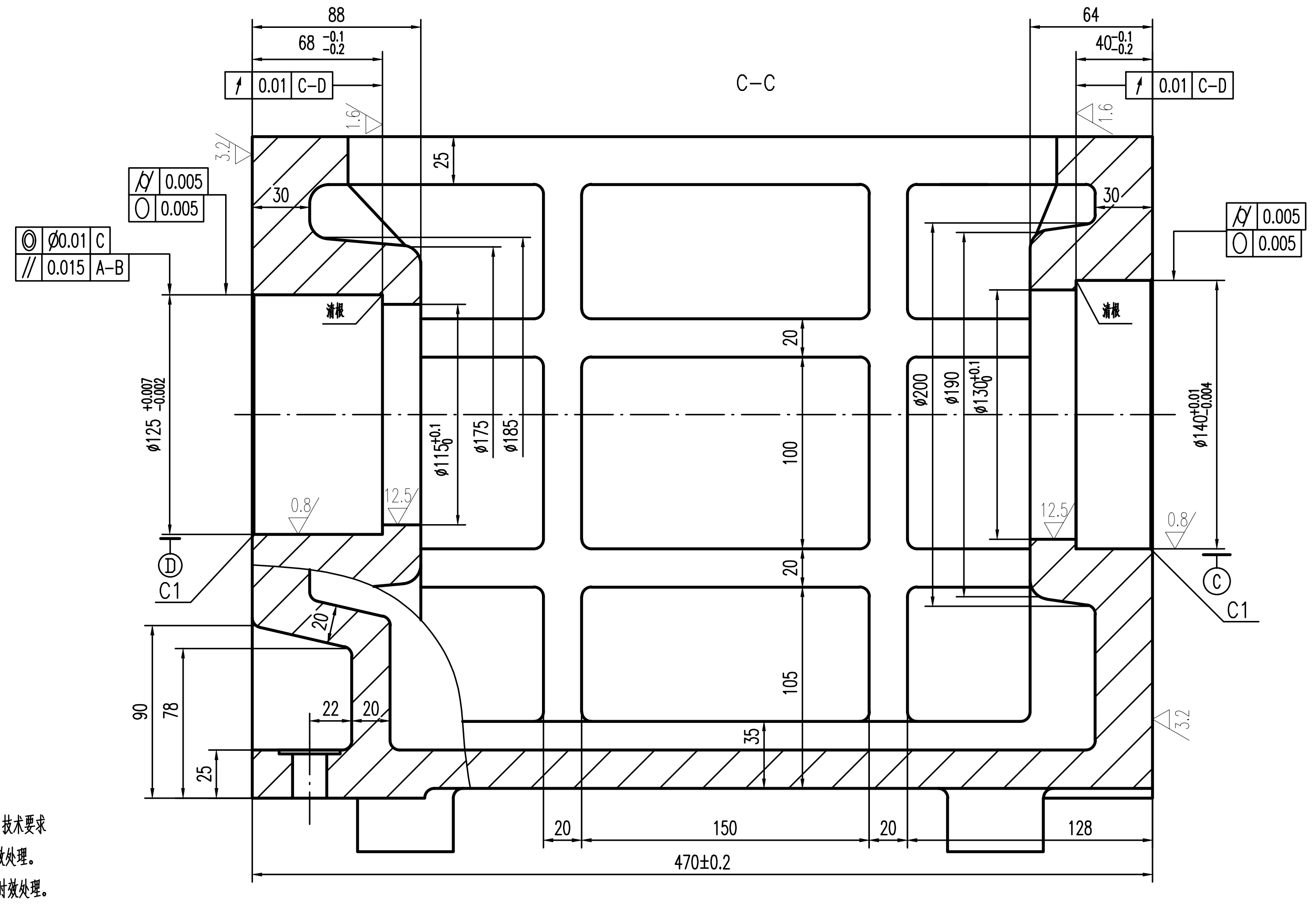


K向





C-C



技术要求

1.铸件经人工时效处理。

2.粗加工后二次时效处理。

3.各筋允许有2-5度起模斜度。

4.各螺纹孔均应有120度倒角。

5.未注铸造圆角R5-8。

6.铸件应严格按铸铁件验收技术铸件应严格按JBn3997-1994铸铁件进行验收，如有缺陷按JB/GQn 1082-86修补。

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  | 图　号 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | 图　名 |  | 产品型号 |  |  |  |
|  |  |  |  |  | 材　料 |  | 产品名称 | 床头箱 HT250 |  |  |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签　名 | 日期 | 编　码 |  | 部件号 |  |  |  |
| 设　计 |  | 完成日期 |  |  | 设计室主任 |  | 部件名称 |  |  |  |
| 检　图 |  |  |  |  | 工　艺 |  | 比　例 | 重量(kg) | 件　数 | 共　张 |
| 主管设计 |  |  |  |  | 标准化 |  | 比例 | 137 | 件数 | 第　张 |