



其余:

字高5mm, 凹进0.6mm, 位置居中

1  
2 : 1.5

- 技术要求:**
- 1、铸件无砂眼, 缩松, 气孔等缺陷。
  - 2、毛坯抛砂处理, 机加本色。
  - 3、未注铸造圆角R0.5mm, 拔模角度3°。
  - 4、去除毛刺飞边。
  - 5、字体商标应清晰可见。

未注铸造尺寸公差		未注机加尺寸公差		垂直度	同轴度	角度		
0-10	±0.5	40-63	±0.7				0.5-6	±0.1
10-16	±0.55	63-100	±0.8	6-30	±0.2			
16-25	±0.6	100-160	±0.9	30-120	±0.3			
25-40	±0.65	160-250	±1	120-400	±0.5	0.3		

				材质:			名称:		
				HPb57-3					
标记	处数	更改文件号	签名	年、月、日	毛重	净重	比例	图号:	
设计	戴金聪	13.3.29	标准化			1007g	1:1.5		
校对									
审核									
工艺			批准		图纸版本号:0	单位:(mm)	JRM8000-6FL		