各加工表面的Ra值如下表,其余表面不加工。

加工表面 Ra 销孔の5的孔表面 1.6 の30H7的孔表面 3.2 底板底面及4个安装孔、の52圆柱两端面、 の18凸台顶面、所有螺纹孔 12.5

技术要求

- 7、铸件不得有砂眼、裂纹等缺陷。
- 2、未注铸造圆角R3。
- 3、未注倒角C2。

