



技术要求

1. 未注形状公差应满足GB01804-2000的要求
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
3. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5mm$
4. 根据铸钢件缺陷情况, 对焊接区缺陷可采用铲挖、磨削, 炭弧气刨、气割或机械加工等方法清除。

						45钢			中国矿业大学 越崎16-1班	
									前摆臂履带驱动轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日	阶段标记	重量	比例		
设计	(签名)	(年/月/日)	标准化	(签名)	(年/月/日)			1:1	SA015	
	李涵									
审核										
工艺			批准			共 8 张 第 8 张				