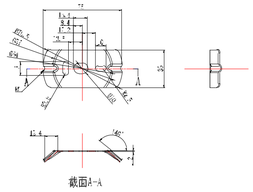
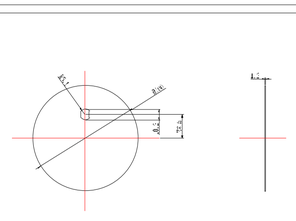


截面A-A

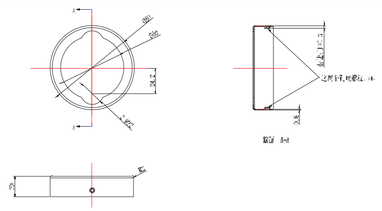
技术要求：
1、材料HT200，铸造。
2、铸件应经时效处理。
3、铸件表面应平整，不允许有砂眼、气孔、裂纹等缺陷。
4、未注铸造圆角R3~5。
5、铸件内腔应清理干净，不允许有残留型砂、毛刺及其他杂物。
6、铸件应进行外观及尺寸检查，合格后方可入库。

								WH18411J00	宁波摩托摩托科技有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核			工艺			共 张 第 张			WH18411J00 铸造毛坯



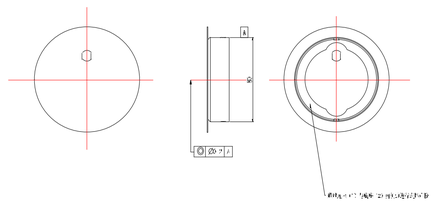
技术要求：
1、材料HT200，铸造。
2、铸件应经时效处理。
3、铸件表面应平整，不允许有砂眼、气孔、裂纹等缺陷。
4、铸件内腔应清理干净，不允许有残留型砂、毛刺及其他杂物。
5、铸件应进行外观及尺寸检查，合格后方可入库。

								WH18411J00	宁波摩托摩托科技有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核			工艺			共 张 第 张			WH18411J00 铸造毛坯



技术要求：
1、材料HT200，铸造。
2、铸件应经时效处理。
3、铸件表面应平整，不允许有砂眼、气孔、裂纹等缺陷。
4、铸件内腔应清理干净，不允许有残留型砂、毛刺及其他杂物。
5、铸件应进行外观及尺寸检查，合格后方可入库。

								WH18411J00	宁波摩托摩托科技有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核			工艺			共 张 第 张			WH18411J00 成品(2)



技术要求：
1、材料HT200，铸造。
2、公差等级按GB/T1804-M。
3、未注铸造圆角R3~5，铸件应清理干净，毛刺、飞边及其他杂物应去除。
4、表面：喷一种黑色耐高温防锈漆。

								WH18411J00	宁波摩托摩托科技有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核			工艺			共 张 第 张			WH18411J00 成品