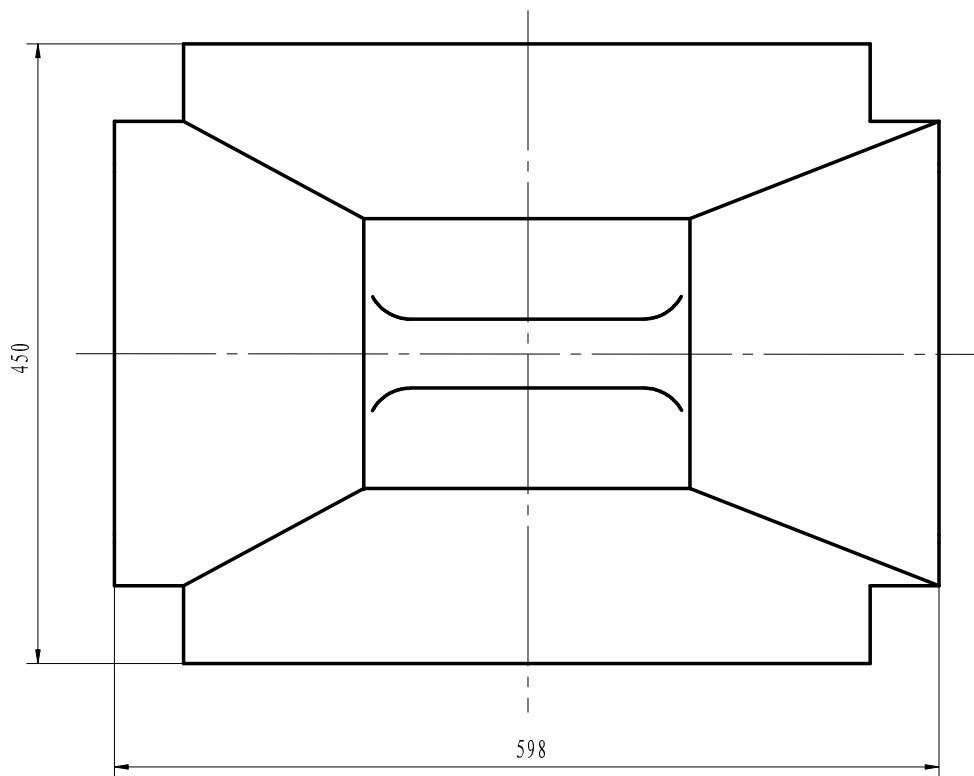
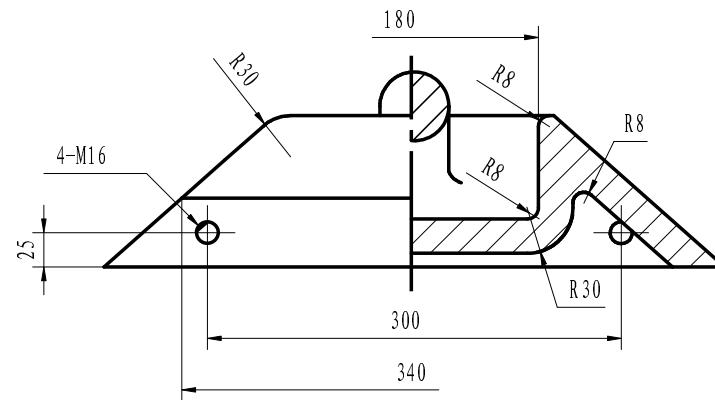
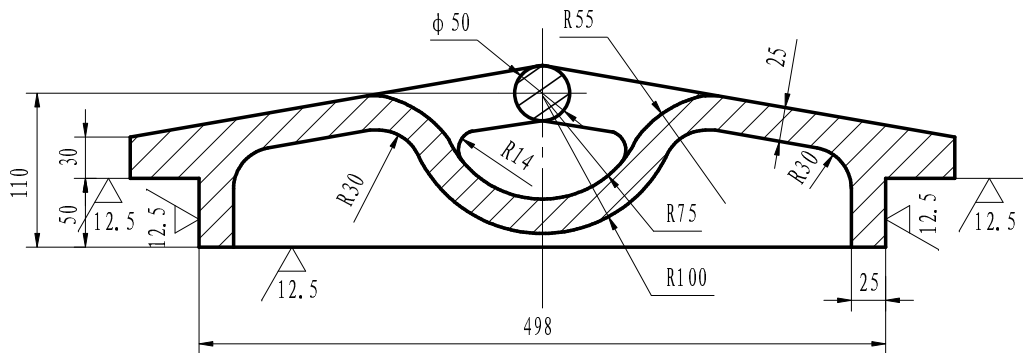


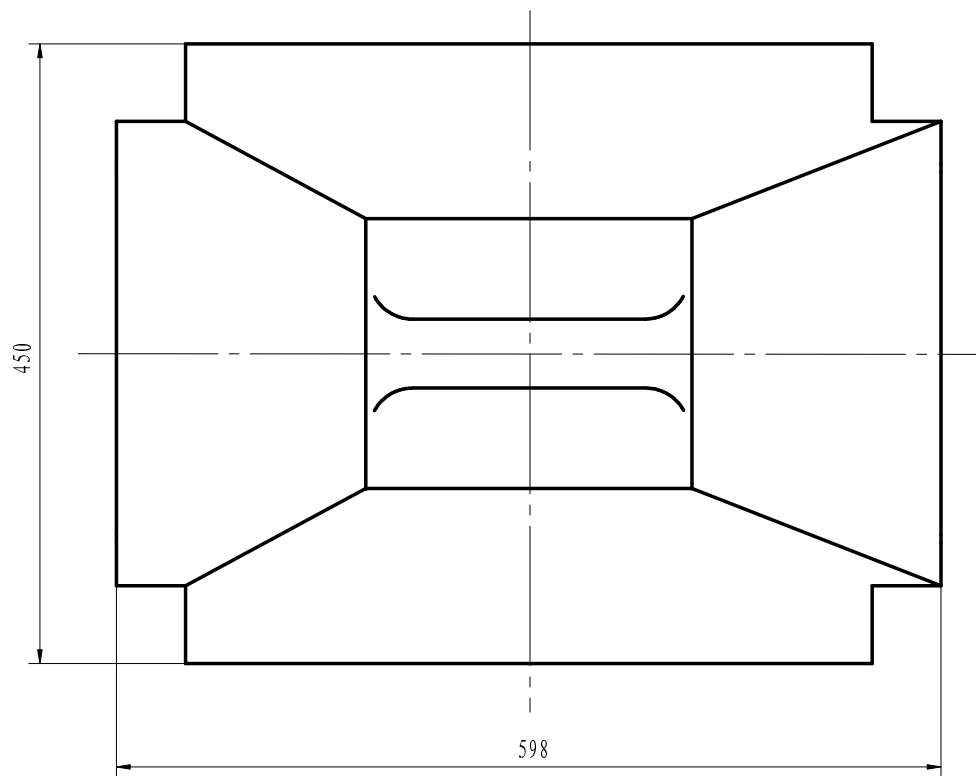
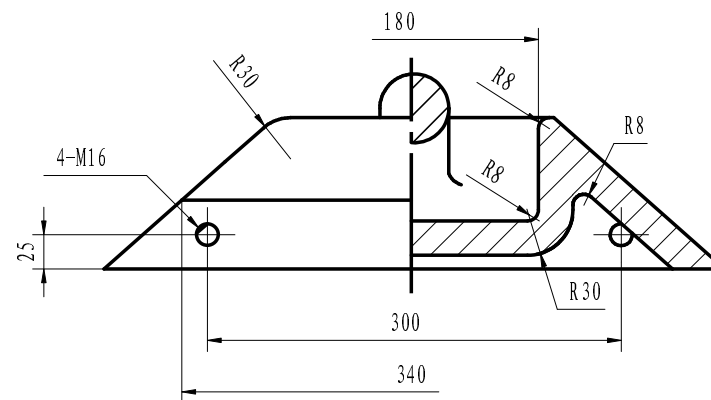
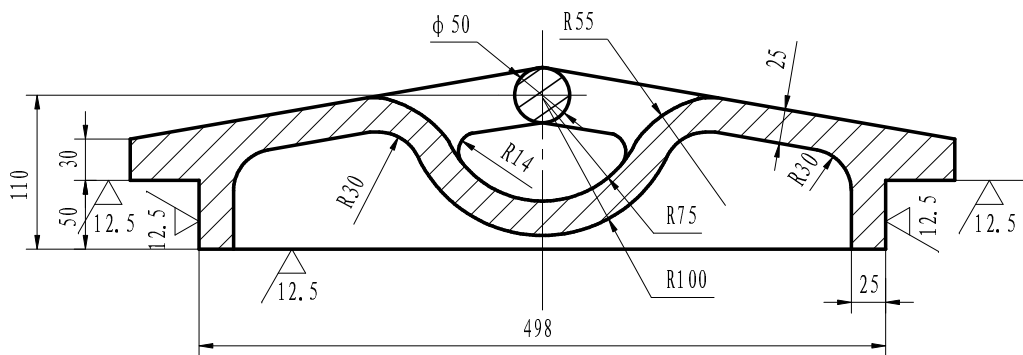
其余



## 技术要求

1. 铸件应清理干净，不得有毛刺。飞边。非加工表面上的冒口应清理与表面齐平。
2. 对错型。凸台铸偏等应预以修正，达到圆弧过渡保证外观质量。
3. 铸件不允许存在有损与使用的冷隔。裂纹。孔洞等铸造缺欠。
4. 未注圆角R5-8

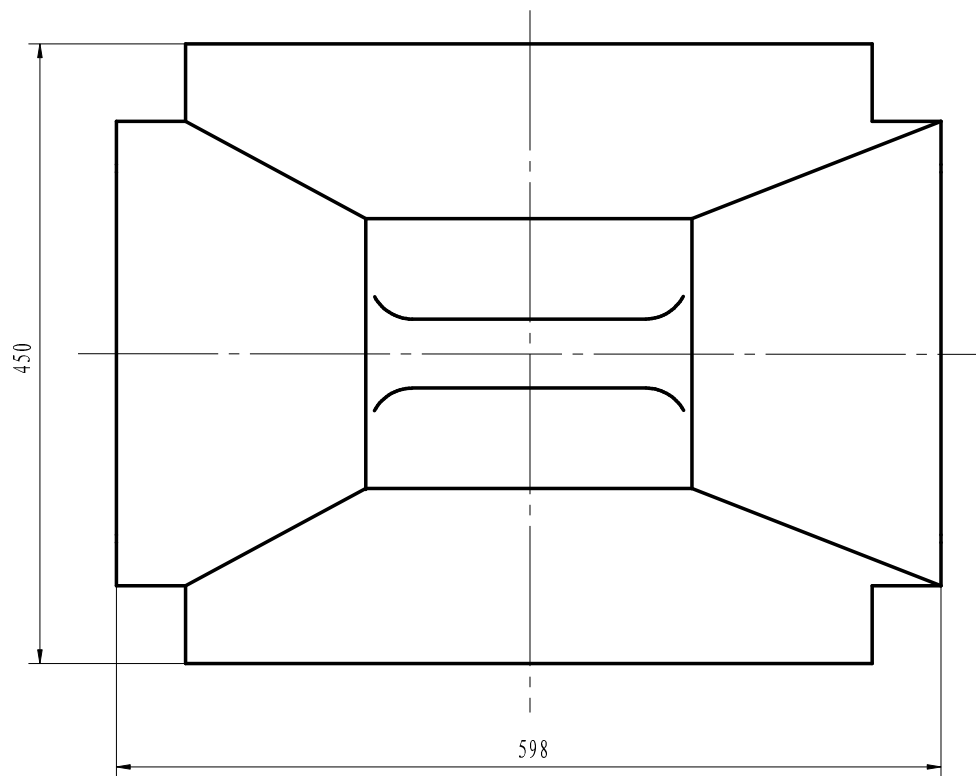
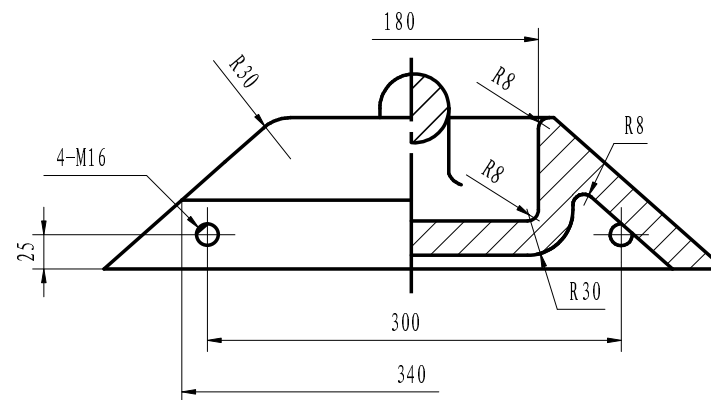
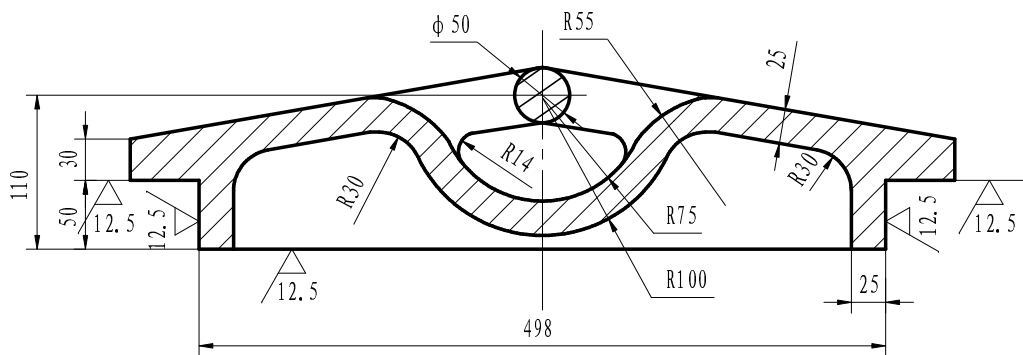
其余



## 技术要求

1. 铸件应清理干净, 不得有毛刺。飞边。非加工表面上的冒口应清理与表面齐平。
2. 对错型。凸台铸偏等应预以修正, 达到圆弧过渡保证外观质量。
3. 铸件不允许存在有损与使用的冷隔。裂纹。孔洞等铸造缺陷。
4. 未注圆角R5-8

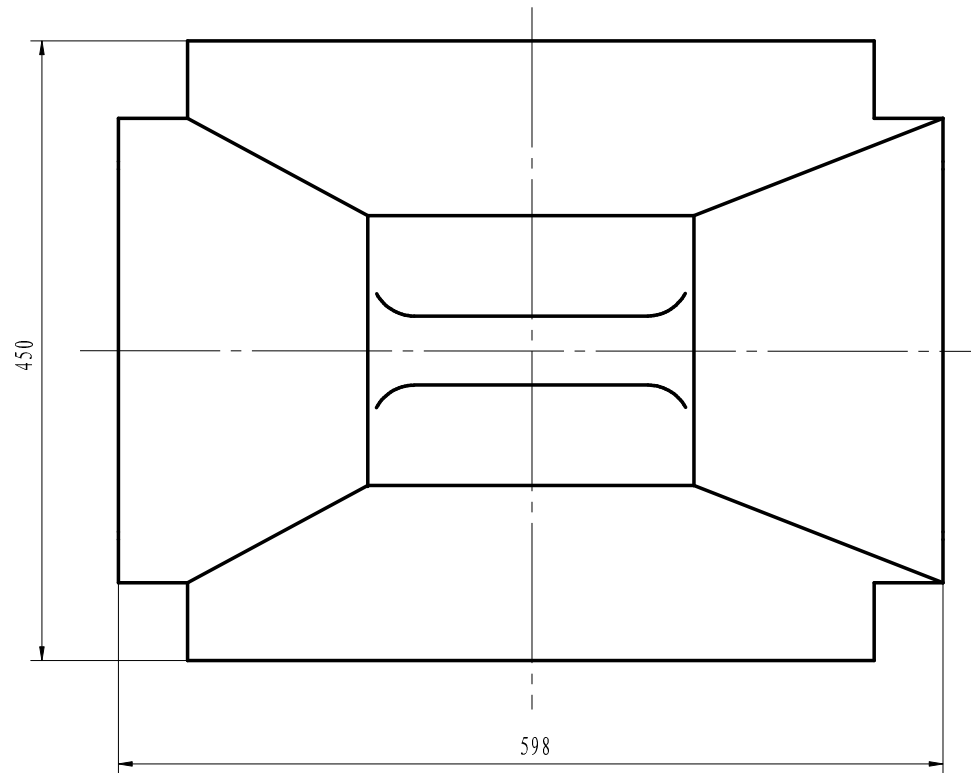
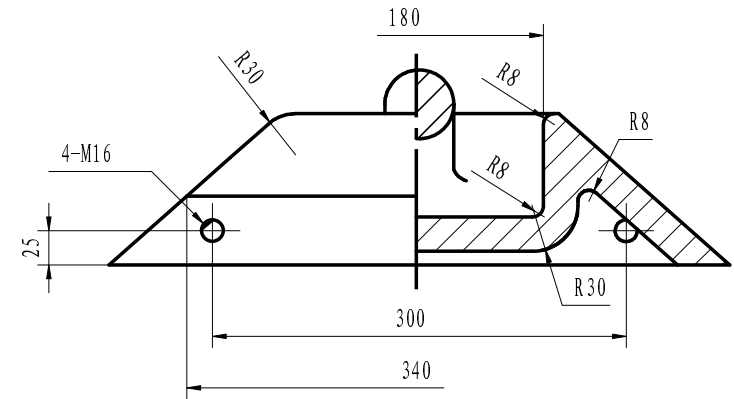
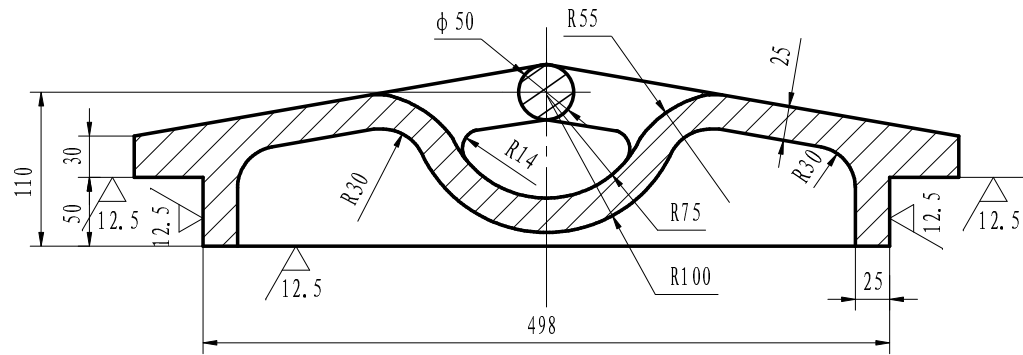
其余



## 技术要求

1. 铸件应清理干净, 不得有毛刺。飞边。非加工表面上的冒口应清理与表面齐平。
2. 对错型。凸台铸偏等应预以修正, 达到圆弧过渡保证外观质量。
3. 铸件不允许存在有损与使用的冷隔。裂纹。孔洞等铸造缺陷。
4. 未注圆角R5-8

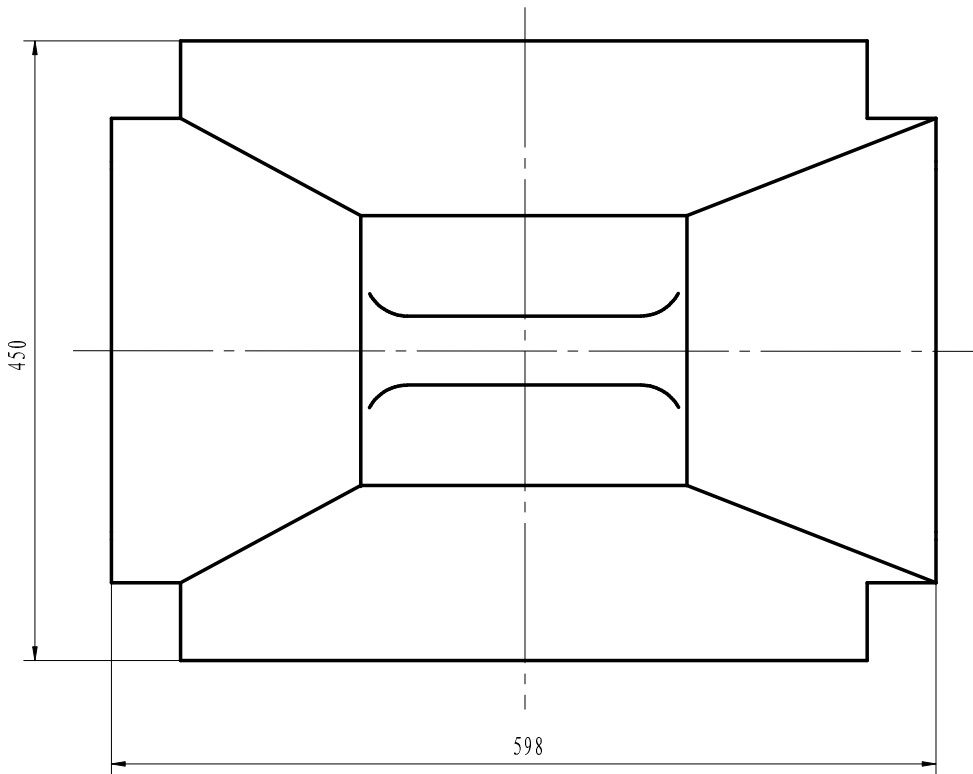
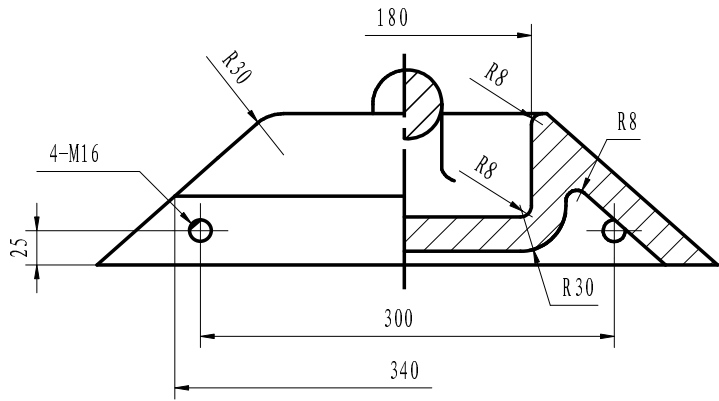
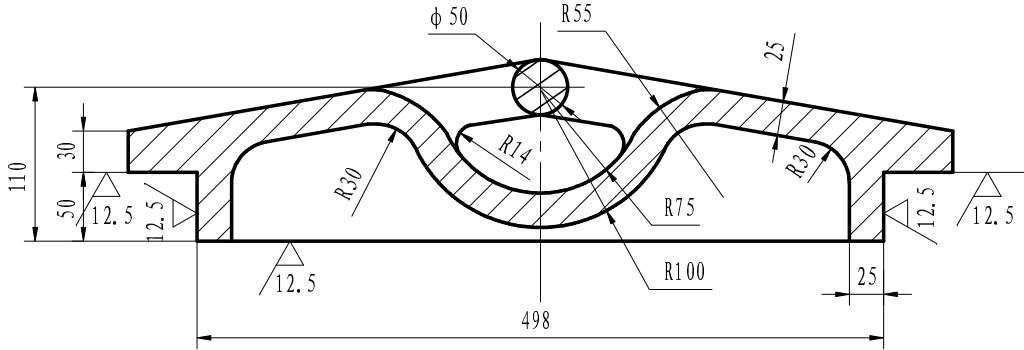
其余



### 技术要求

1. 铸件应清理干净，不得有毛刺。飞边。非加工表面上的冒口应清理与表面齐平。
2. 对错型。凸台铸偏等应予以修正，达到圆弧过渡保证外观质量。
3. 铸件不允许存在有损与使用的冷隔。裂纹。孔洞等铸造缺欠。
4. 未注圆角R5-8

其余



## 技术要求

1. 铸件应清理干净, 不得有毛刺。飞边。非加工表面上的冒口应清理与表面齐平。
2. 对错型。凸台铸偏等应预以修正, 达到圆弧过渡保证外观质量。
3. 铸件不允许存在有损与使用的冷隔。裂纹。孔洞等铸造缺陷。
4. 未注圆角R5-8