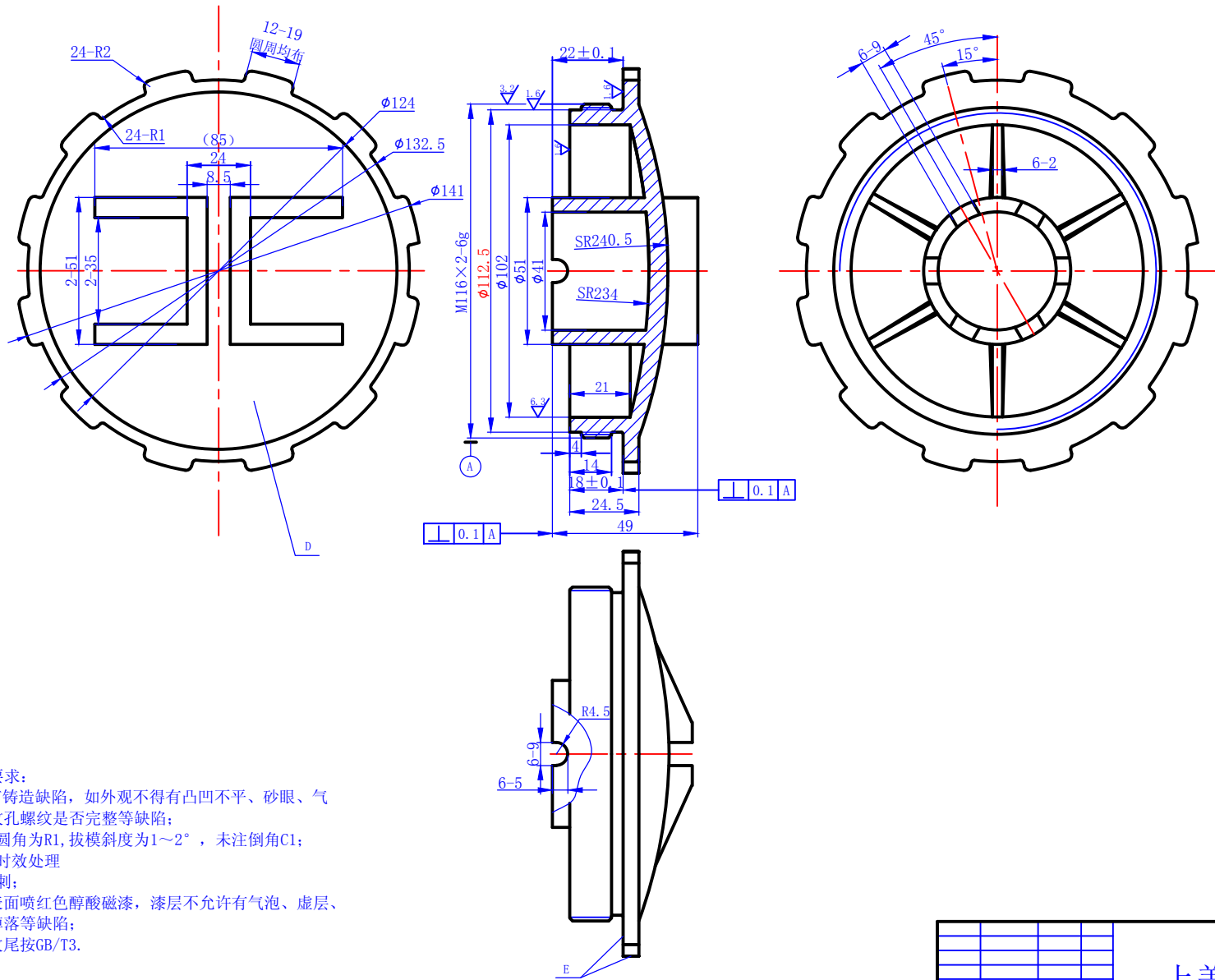


粗糙度	其余 6.3
表面处理	阳极化
热处理	
一般公差	HB5800-1999



技术要求:

1. 不得有铸造缺陷, 如外观不得有凸凹不平、砂眼、气孔、螺孔螺纹是否完整等缺陷;
2. 未注圆角为R1, 拔模斜度为1~2°, 未注倒角C1;
3. 进行时效处理
4. 去毛刺;
5. D E 表面喷红色醇酸磁漆, 漆层不允许有气泡、虚层、折皱和掉落等缺陷;
6. 螺纹收尾按GB/T3.

借(通)用  
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

				上盖			RFA-400×A F-* -0003
更改标记	更改单号	签 字	日 期	设 计	图样标记	重 量	比 例
校 对				审 核			1: 1
批 准				铸 铝	共 18 页	第 7 页	
				ZL101 GB/T1173	新乡市天诚空气净化设备有限公司		