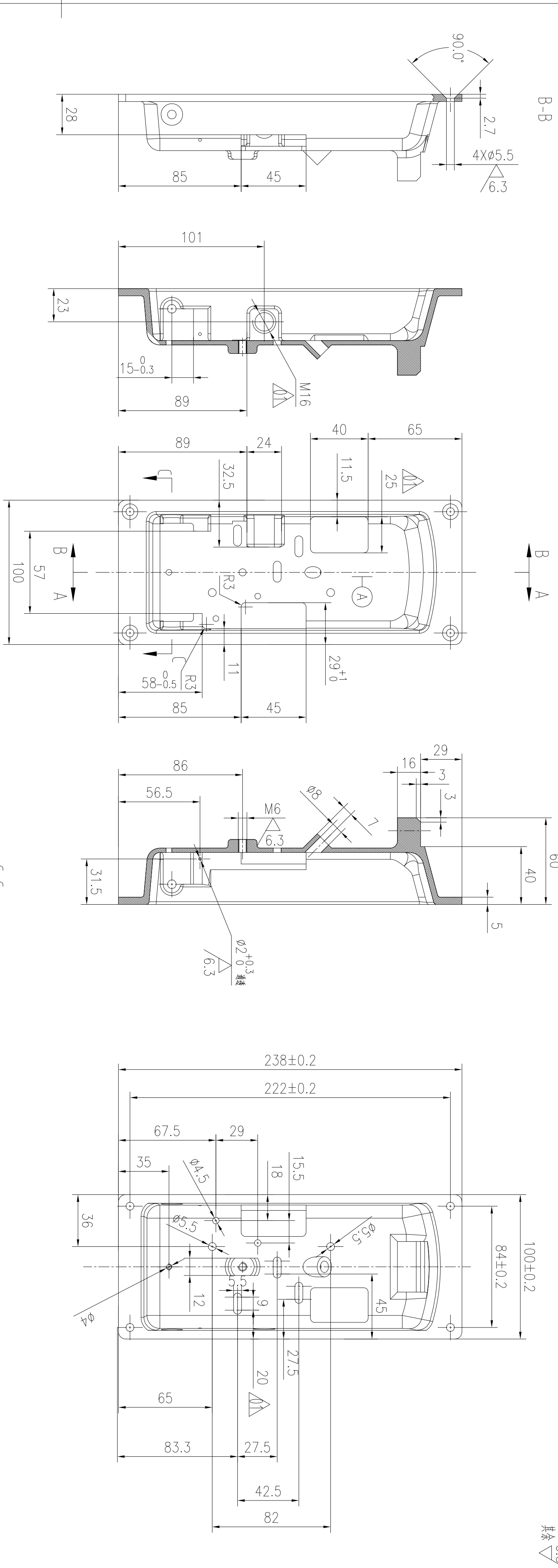



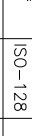
版本	更改内容	更改文件号	更改人	日期
00	原始版本	无	姜培昌	2018.06.27
01	更改长条孔的长度, 增加16的标注	改字(2018)第2号	姜培昌	2018.10.26

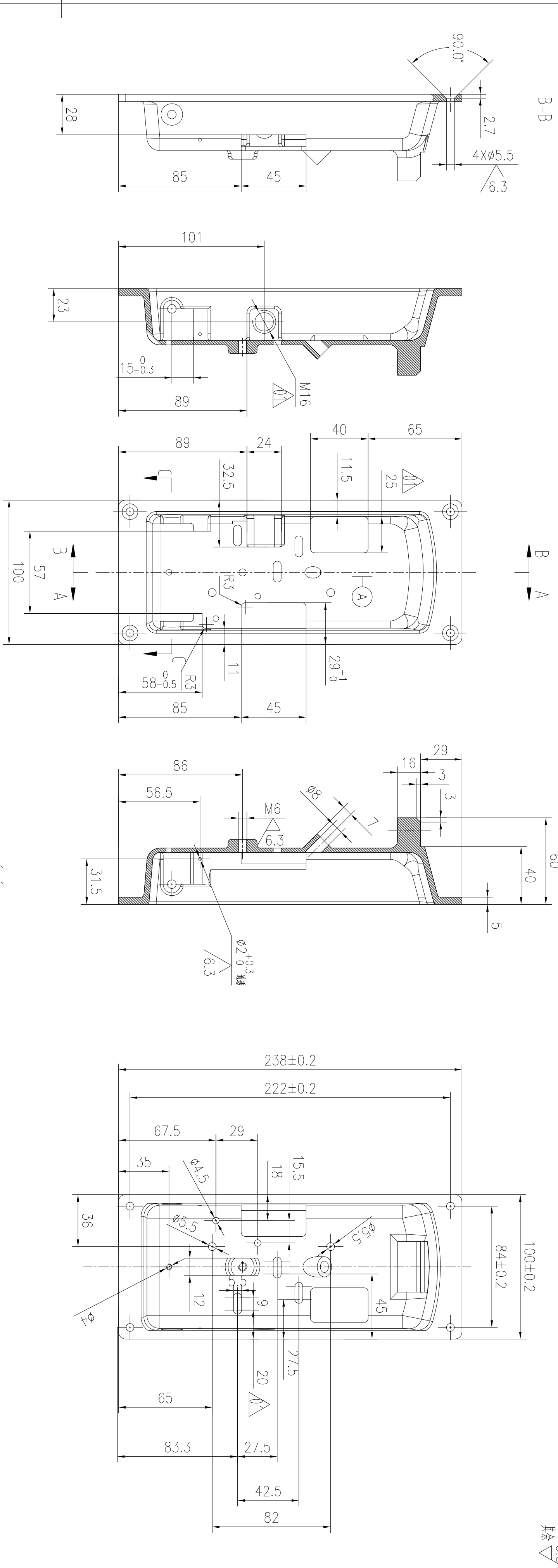


技术要求

1. 尺寸公差符合ISO8032 CT8和铸造余量（铸造厂家确定）符合GB/T 6414
2. 机械性能：
 - Rp0.2≥220MPa
 - Rm≥260MPa
 - A0≥1%
 - HBS≥90
3. 铸件质量符合GD-dqj-eutm-12中级
4. 未注圆角R2
5. 拔模斜度1°
6. 铸件须经时效处理，不得有砂眼、气孔、缩松等缺陷
7. 锐边倒钝
8. 模具借用D-4509-060
9. 表面喷漆处理，见美工技术条件；

[illegible]

状态		PROJECT 项目		 ULTIMATE Transportation Equipment Co., Ltd. 青岛欧特美交通装备有限公司	
STATUS		项目来源 内部研发 ISO 1002			
DESIGN 设计		PC VIEW 校核		ZALSI7Mg	
CHECK 审核		MANUFACTURE 制造			
PROCESS 工艺		APPROVE 批准			
FINISH 验收					
		重量 10.5kg  重量 10.5kg ISO-128		重量 10.5kg SCALE 比例 0.4:6 1:2	
PAGE 页码		1/1		FORMA 图框 A2	
内紧急手柄底座					
USM77-13-00-01				图号 版本 01	



技术要求

1. 尺寸公差符合ISO8032 CT8和铸造余量（铸造厂家确定）符合GB/T 6414
2. 机械性能：
 - Rp0.2≥220MPa
 - Rm≥260MPa
 - A0≥1%
 - HBS≥90
3. 铸件质量符合GD-dqj-eutm-12中级
4. 未注圆角R2
5. 拔模斜度1°
6. 铸件须经时效处理，不得有砂眼、气孔、缩松等缺陷
7. 锐边倒钝
8. 模具借用D-4509-060
9. 表面喷漆处理，见美工技术条件；

[illegible][illegible]