

技术要求

1. 铸件不得有气孔、夹渣、粘砂、裂纹等铸造缺陷
2. 去除尖角毛刺
3. 未注圆角R1 未注倒角1×45
4. 零件表面不得有铁屑、油污等污物
5. 零件表面张力 $\geq 38\text{mN/m}$ 检测标准参照BATS002
6. 未注铸造公差参照 GB/T 6414-CT6
7. 缺失尺寸参照三维模型
8. 其余表面粗糙度 $12.5/\sqrt{\text{ }}$
9. 可借用TCEP2500IQ的毛坯

序号	名 称	数量	编 号	规格型号	材料	重量	总量		
本图100%使用PRO/E创建 光PRO/E三维数据控制 图纸上未注尺寸信息参照PRO/E三维数据。 THIS IS A 100% PRO/E GENERATED PART. THE PRO/E 3D DATA IS THE MASTER FOR THIS PART. FOR DIMENSIONAL INFORMATION NOT SHOWN ON THIS DRAWING ACCORDING THE PRO/E 3D DATA.									
材料 / MATERIAL		重量 / WEIGHT		比例 / SCALE		单位 / UNITS			
AISI 304		239.7 g		1 : 4		mm g			
设计 / DESIGNER		校对 / CORRECTOR		审核 / AUDIT		不允许手工更改 NO MANUAL CHANGES			
工艺 / PROCESS		标准名 / STANDARD		批准 / APPROVAL		未经加工特殊性和 角度尺寸公差按 GB/T 1804 - m TOLERANCES OF LINEAR AND ANGULAR DIMENSIONS FOR MACHINING PARTS UNLESS OTHERWISE ACCORDING TO GB/T 1804 - m			
项目号 / JOB NO. MI04806		投影方向 / PROJECTION		制图文件 / GRATED BY Pro/E					
客户号 / CUS. ID		客户图纸号 / CUS DRG NO.			客户零件号 / CUS PART NO.				
法 兰				图 号 / INDEX 01		大小 / SIZE A3		页次 / SHEET NO. 1 / 1	
图 纸 号 / DRG NO. TCEP25002S				MEET					

