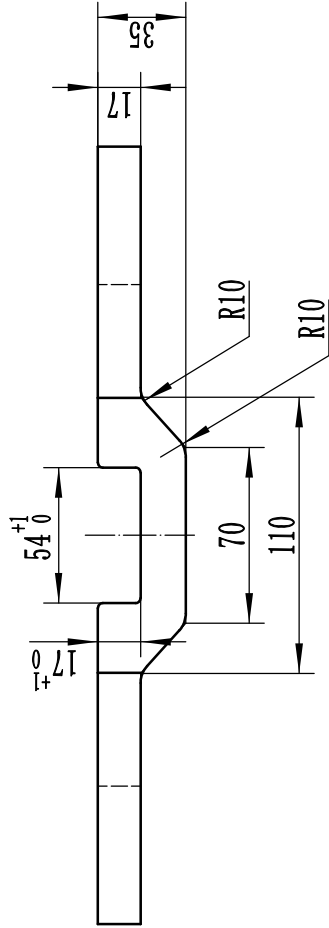
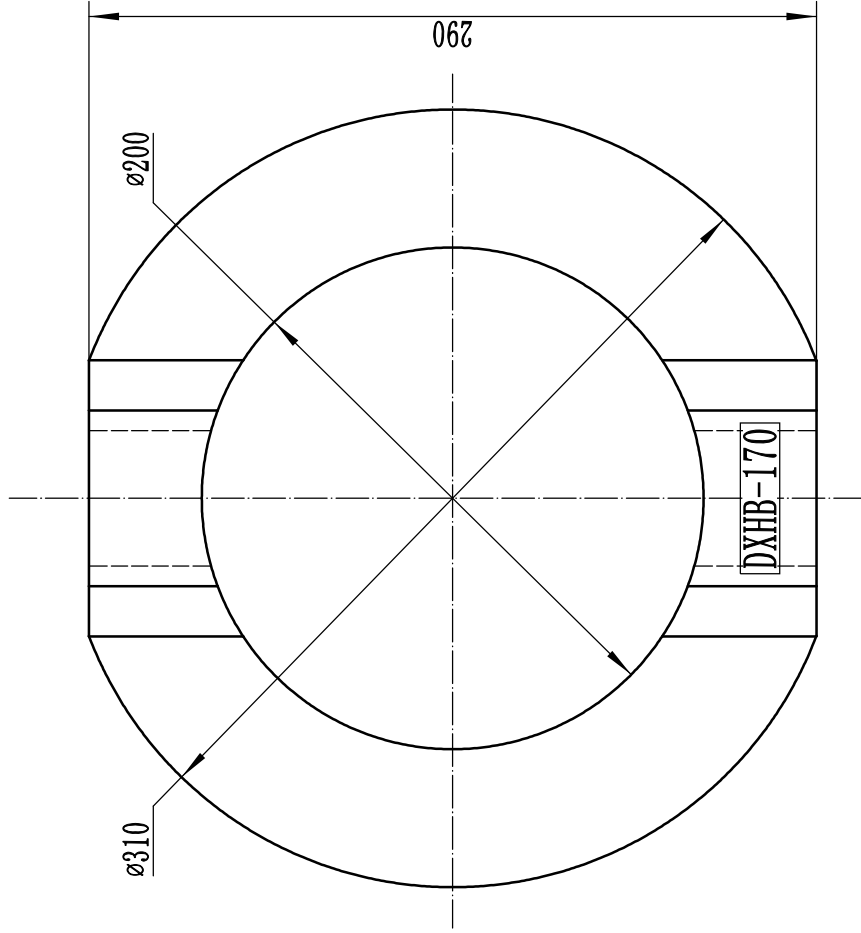




技术要求

1. 铸件应符合GB/T11352的技术要求;
2. 未注铸造圆角R3-R5;
3. 表面喷砂（丸）处理;
4. 铸件不得有夹砂、疏松气孔等铸造缺陷;
5. 铸造未注公差按GB/T6414中C12级制造、验收;
6. "图号"采用阴文，深度≥1mm，图号采用7号长仿宋体、字体大小可适当调整，但必须保证美观、协调。

借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	

底图总号		DXHB-190									
签 字		图样		标记		重量		比例			
日 期		标记		处数		更改文件号		签字		日期	
档案员		日期		设计		制图		审核		工艺	