修 改

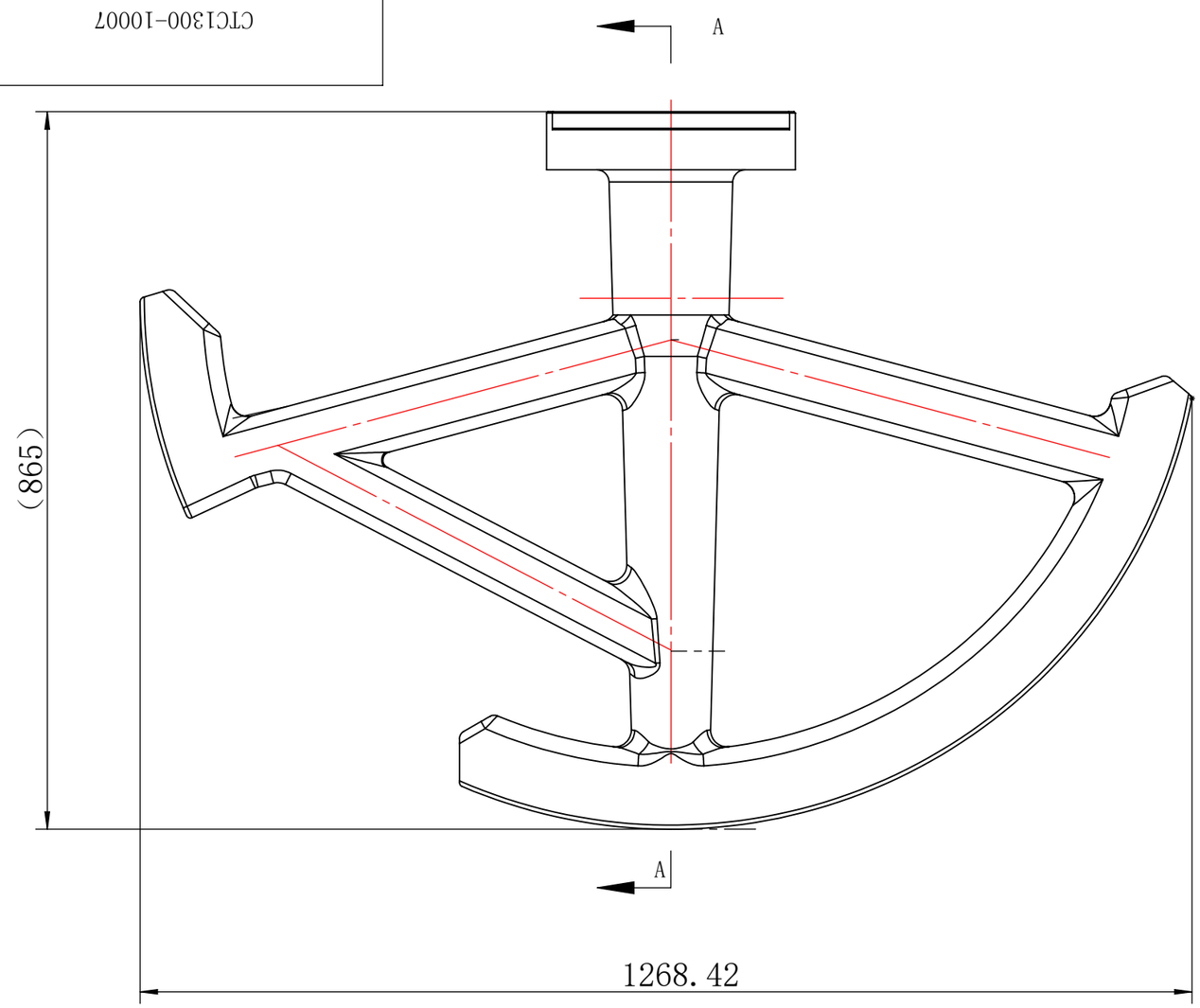
CTC1300-10007

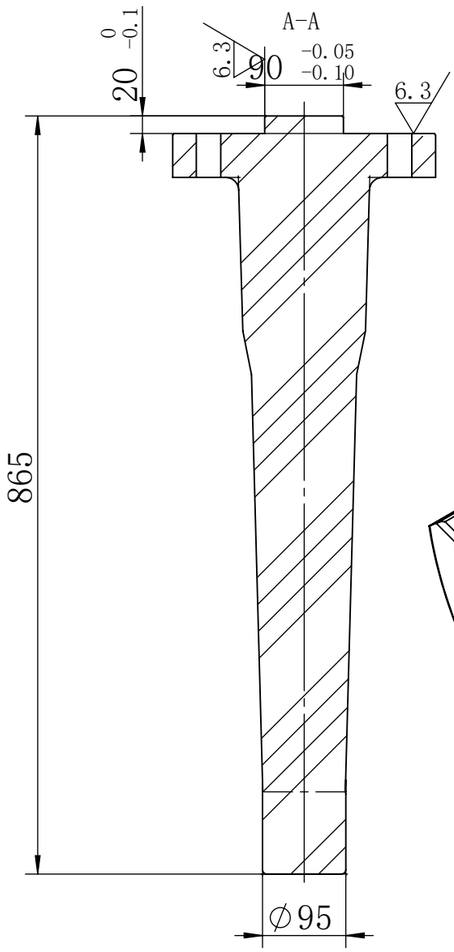
会 签

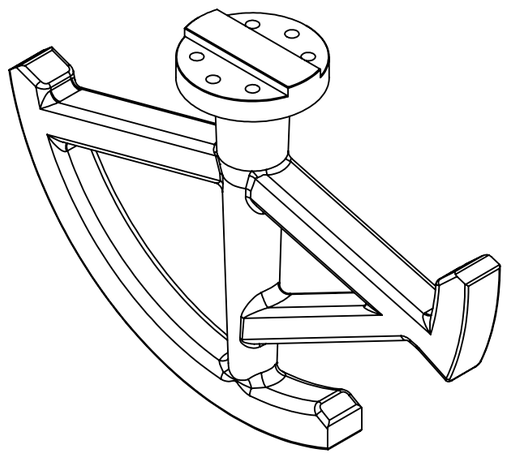
本图纸及附件文件属于公司绝密文件，接收本图纸的任何单位和个人，均有严格保密任务，并且有义务采取保密措施，严格控制图纸使用范围和用途。如接收人违反保密义务的，本公司保留追究相关法律责任的权利。

描 图

描 校



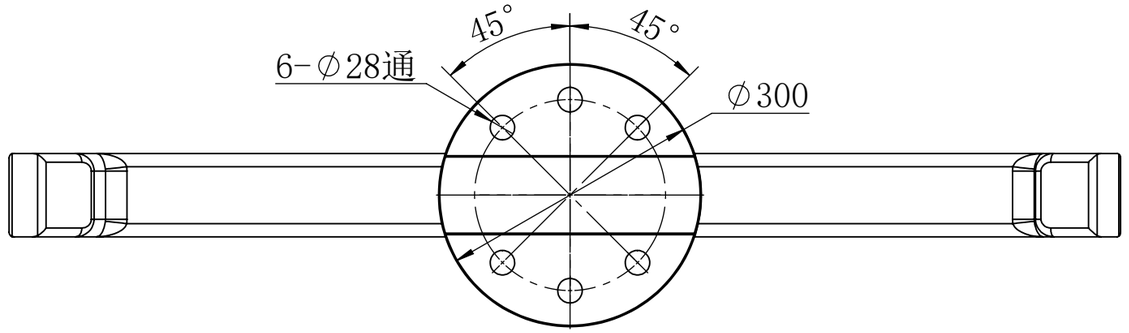




12.5

未注倒角：C1

其余：



技术要求：

1、铸造时需加工处请预留加工余量,不需要加工的不用留余量；
2、铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）；
3、铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平；
4、铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷；
5、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

				机型	CTC1300机型		
				材料	QT400-600		
版本	更改内容	签名	日期				
制图		标准化		图幅	数量	重量（kg）	比例
设计		批准		A3		245	1:7
审核		视角		共 张		第 张	
工艺							

绿源智能设备制造（广东）有限公司
Lvyuan smart machine manufacture (guangdong) Co.,LTD
佛山市三水区乐平镇博裕路9号之二
电话：0757-85611272 传真：+86-757-85611273

名称	浆
图号	CTC1300-10007