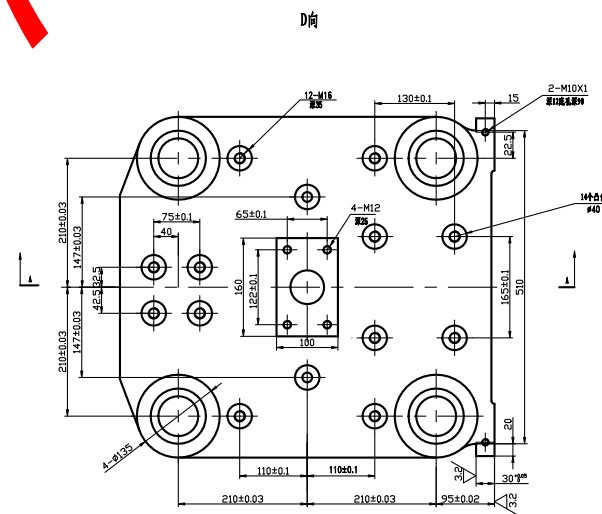
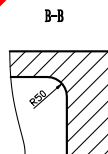
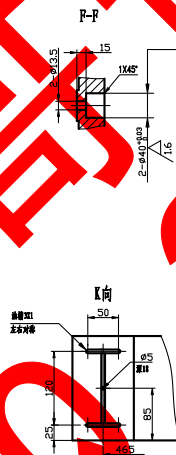
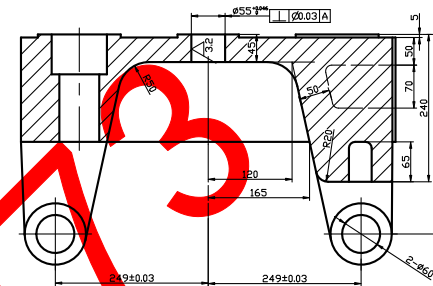
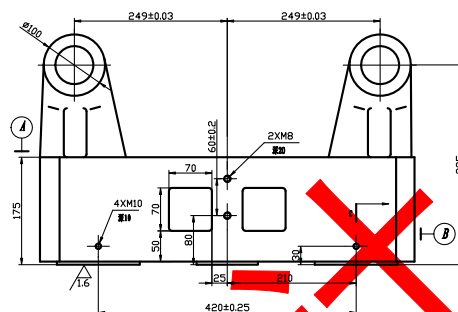


其余
未注螺孔光孔为



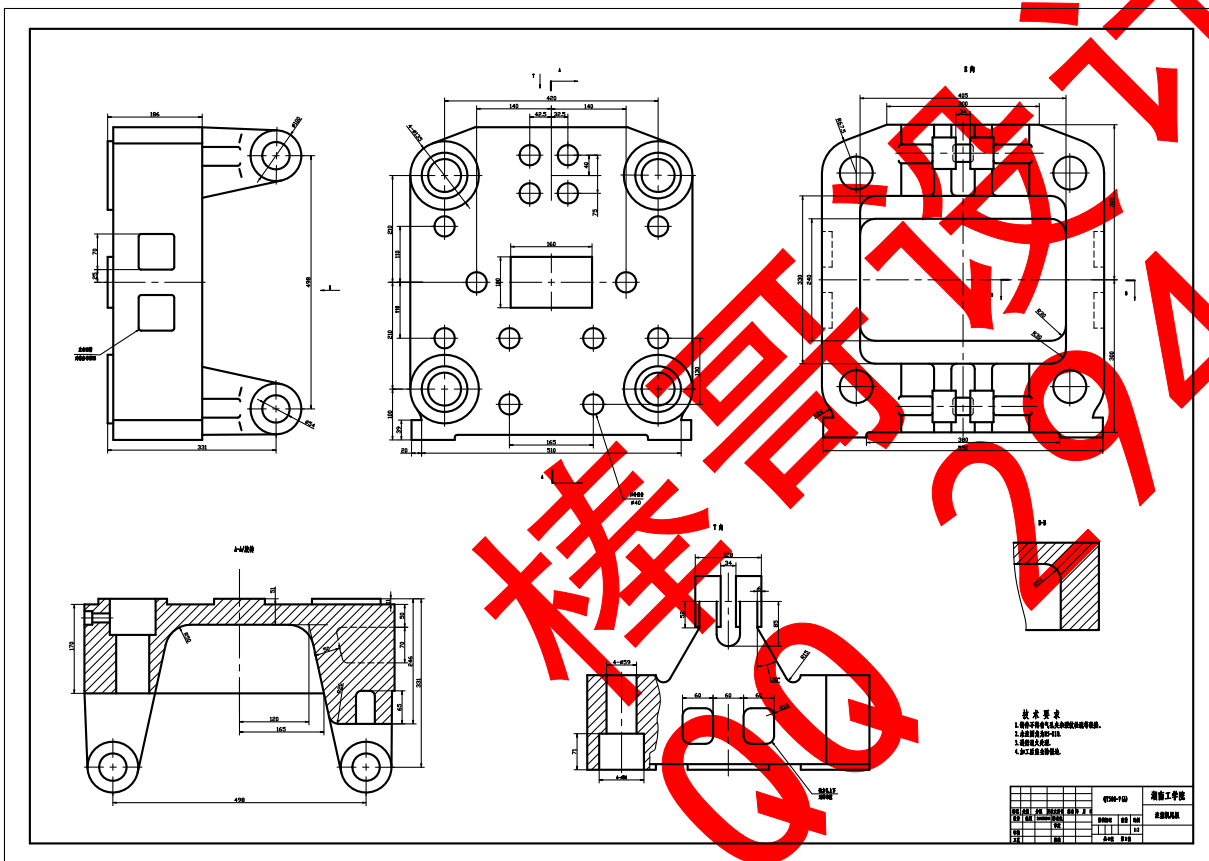
1. 铸件不得有气孔夹杂裂纹疏松等缺陷。
2. 未注圆角为R5-R10。
3. 进行退火处理。
4. 加工后应去除锐边。

						QT500-7(A)			湖南工学院	
标记	规格	分型	更改文件号	姓名	年 月 日			注塑机机头		
设计	制图	审核	标准号			材料标记	重量	比例	1:3	
校对										
审核										
工艺				总装		共 4 张		第 1 张		

A0-毛胚图-

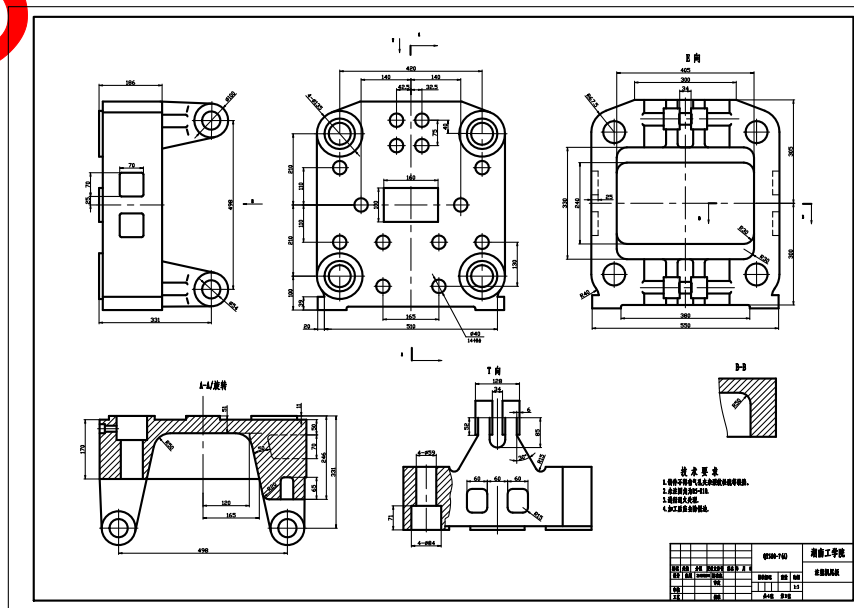
A0

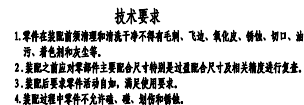
1:2



A1

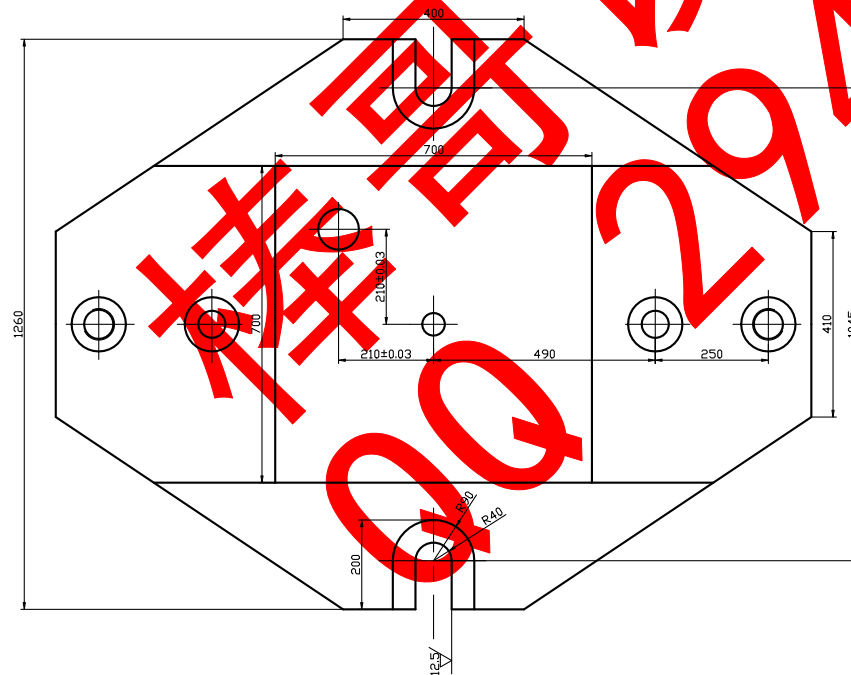
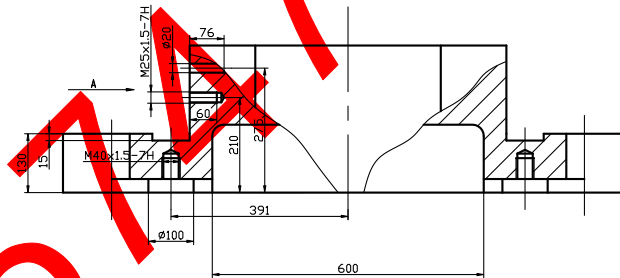
1:3





11	GB/65-B5	多面体钢球	1	0.00	M40x90
12	GB/T119	钢球	1	2.00	20
13	GB/65-B5	多面体钢球	1	0.00	M25x135
14	GB/T16326-91	无孔球	1	2.00	30x30
15	GB/T848	十字杆	2	0.00	30
16		磁浮轴头	2	0.00	
17		磁浮轴头	2	0.00	
18		磁浮轴头	1	0.00	
19		磁浮轴头	1	0.00	
20		磁浮轴头	1	0.00	
21	GB/T6170	螺母	1	0.00	M70
22		螺母	1	0.00	
23		螺母	2	0.00	
24		螺母	2	0.00	
25	GB6170-86	螺母	1	0.00	M70
26		螺母	1	0.00	
27		螺母	1	0.00	
28		螺母	2	0.00	
29		螺母	2	0.00	
30		螺母	2	0.00	
31		螺母	1	2.00	
32		螺母	1	0.00	
33		螺母	1	0.00	
34		螺母	1	0.00	
35		螺母	1	0.00	
36		螺母	1	0.00	
37		螺母	1	0.00	
38		螺母	1	0.00	
39		螺母	1	0.00	
40		螺母	1	0.00	
41		螺母	1	0.00	
42		螺母	1	0.00	
43		螺母	1	0.00	
44		螺母	1	0.00	
45		螺母	1	0.00	
46		螺母	1	0.00	
47		螺母	1	0.00	
48		螺母	1	0.00	
49		螺母	1	0.00	
50		螺母	1	0.00	
51		螺母	1	0.00	
52		螺母	1	0.00	
53		螺母	1	0.00	
54		螺母	1	0.00	
55		螺母	1	0.00	
56		螺母	1	0.00	
57		螺母	1	0.00	
58		螺母	1	0.00	
59		螺母	1	0.00	
60		螺母	1	0.00	
61		螺母	1	0.00	
62		螺母	1	0.00	
63		螺母	1	0.00	
64		螺母	1	0.00	
65		螺母	1	0.00	
66		螺母	1	0.00	
67		螺母	1	0.00	
68		螺母	1	0.00	
69		螺母	1	0.00	
70		螺母	1	0.00	
71		螺母	1	0.00	
72		螺母	1	0.00	
73		螺母	1	0.00	
74		螺母	1	0.00	
75		螺母	1	0.00	
76		螺母	1	0.00	
77		螺母	1	0.00	
78		螺母	1	0.00	
79		螺母	1	0.00	
80		螺母	1	0.00	
81		螺母	1	0.00	
82		螺母	1	0.00	
83		螺母	1	0.00	
84		螺母	1	0.00	
85		螺母	1	0.00	
86		螺母	1	0.00	
87		螺母	1	0.00	
88		螺母	1	0.00	
89		螺母	1	0.00	
90		螺母	1	0.00	
91		螺母	1	0.00	
92		螺母	1	0.00	
93		螺母	1	0.00	
94		螺母	1	0.00	
95		螺母	1	0.00	
96		螺母	1	0.00	
97		螺母	1	0.00	
98		螺母	1	0.00	
99		螺母	1	0.00	
100		螺母	1	0.00	

材料名称	数量	单位	材料名称	数量	单位	材料名称	数量	单位	材料名称	数量	单位
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个	螺母	1	个
螺母	1	个	螺母	1	个	螺母					



- 1, 铸件不得有气孔夹杂裂纹疏松等缺陷。
- 2, 未注圆角为R5~R10。
- 3, 进行退火处理。
- 4, 加工后应去除锐边。

[illegible]