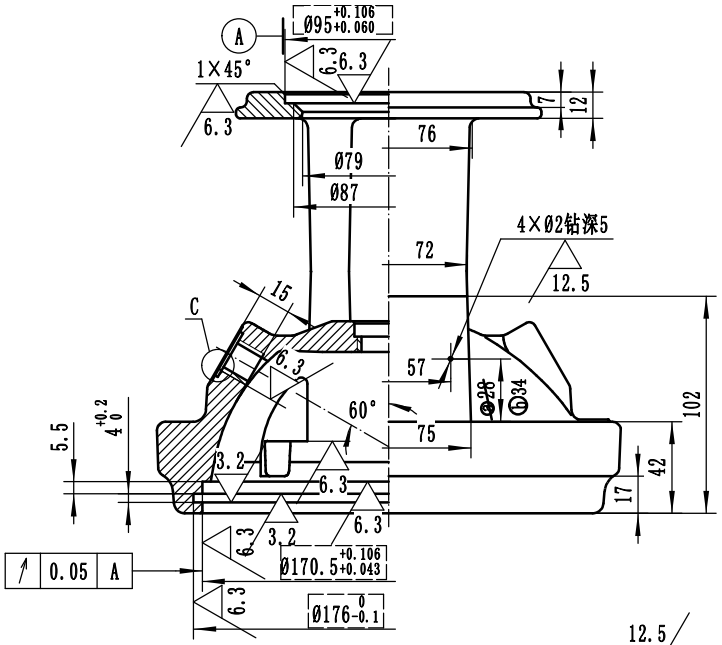
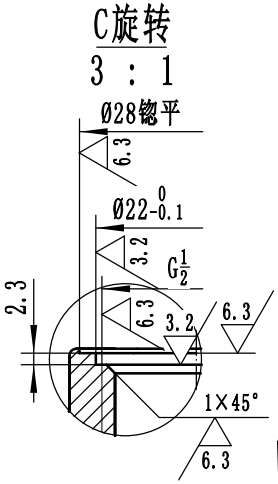
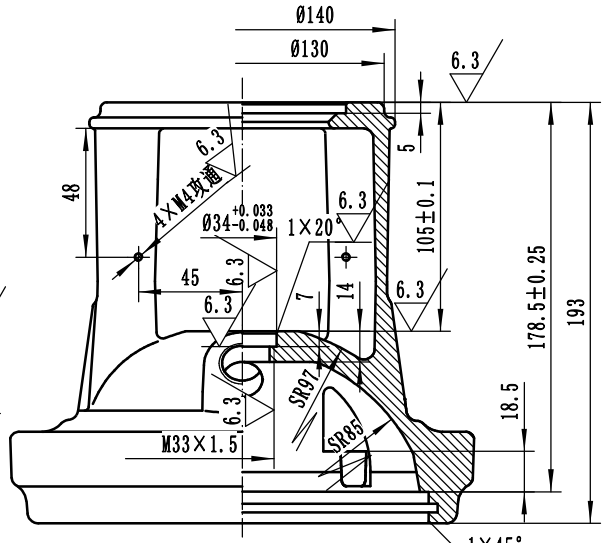
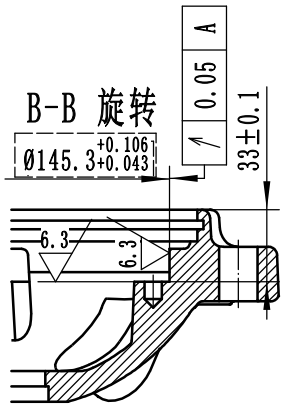
LVR15-05(193)

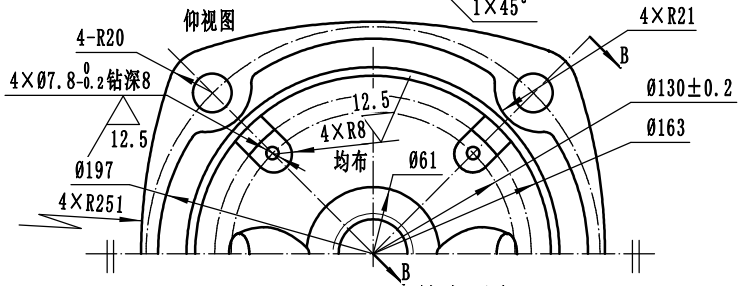
其余 25

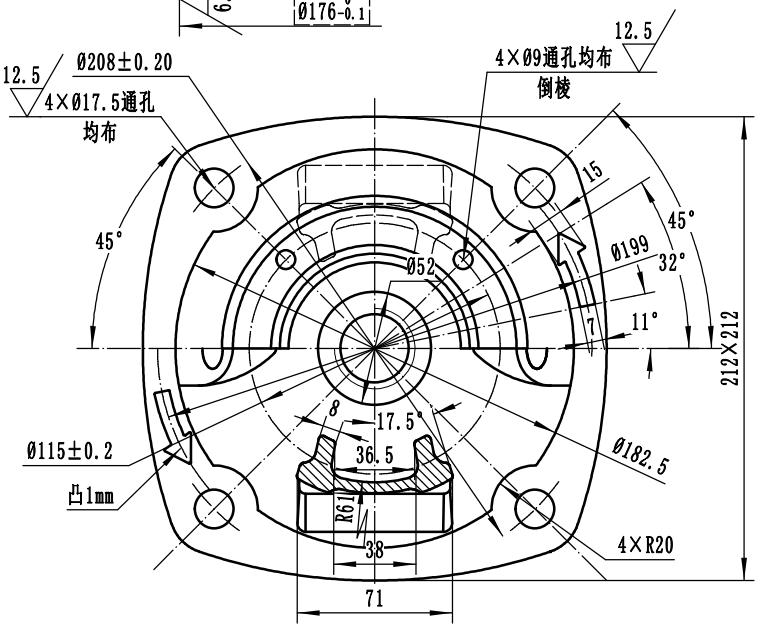












技术要求

1、铸件不得有气孔，砂眼，缩孔等铸造缺陷；

2、铸件需要时效处理，加工后产品进行电泳处理,电泳厚度允许0.03～0.04mm;[ ] 尺寸为电泳前尺寸；

3、型腔做4.5MPa水压实验，历时5min，不得有渗漏，冒汗等现象；

4、未注铸造圆角R3～R5，未注拔模斜度2～3°，未注壁厚7～8mm，未注尺寸公差按GB/T1804-m；

5、本电机座适用于1.5～2.2KW功率电机。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
ⓑ	1		P2011S-SF125	赵春光	2011.08.08
ⓐ	1			赵春光	2009.10.15

设计			标准化		
审核			审定		
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例	
S	10KG	1:2.3	
共 1 张	第 1 张		

HT200

电机座

LVR15-05(193)

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期