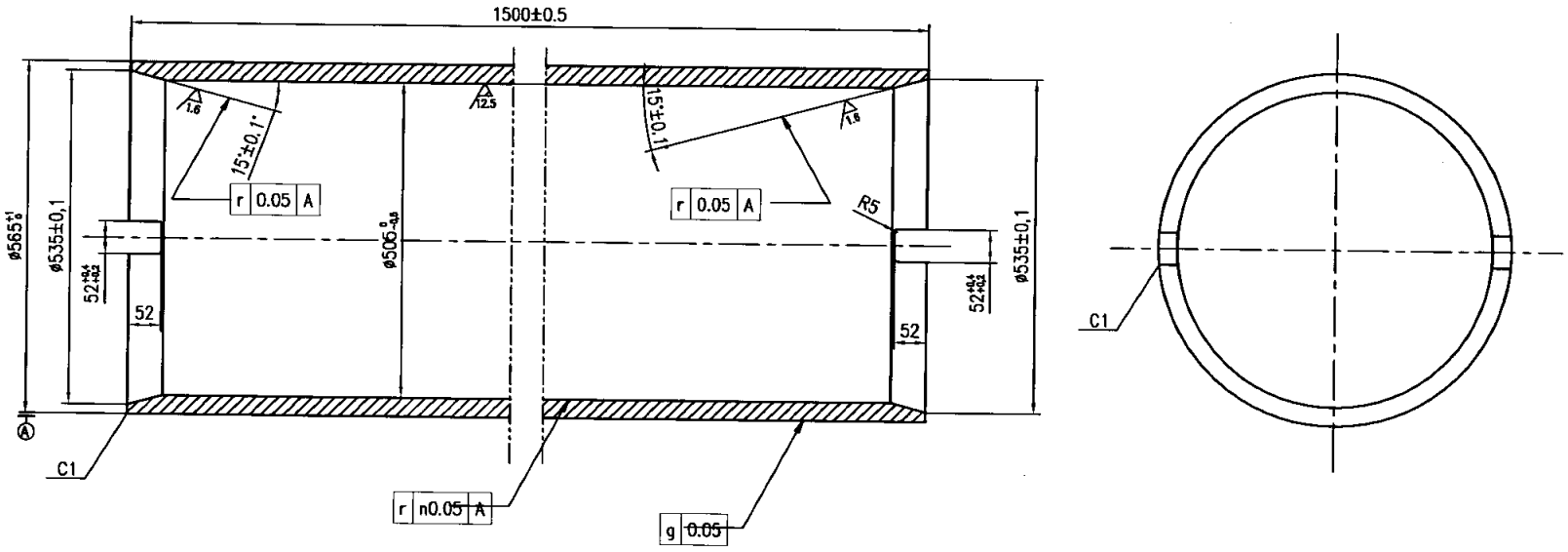
其余 3.2



技术条件：

1、离心铸造，铸后毛坯进行完全退火处理；

2、粗加工后，正火处理HB177~207；

3、铝铸套筒成品表面不允许有裂纹、包砂、气孔、铸伤、划伤、损伤等缺陷；

4、铝铸套筒成品外圆表面光滑平整、刀痕和粗糙度均匀，不允许有接刀痕、凹槽、中心架等缺陷；

5、端面打钢字编码。

标记	处数	修改	项目经理	日期

设计		项目名称	
审核			
经理			
日期			

图名	材料	重量	比例	零件号
1500套筒	ZG310~570		1:10	
	所属部件			

常铝铝业

部件号

图号

版号