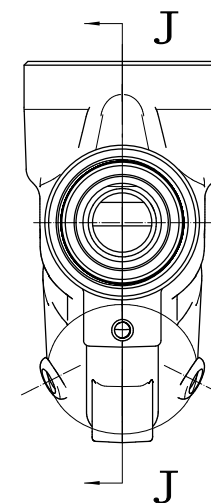
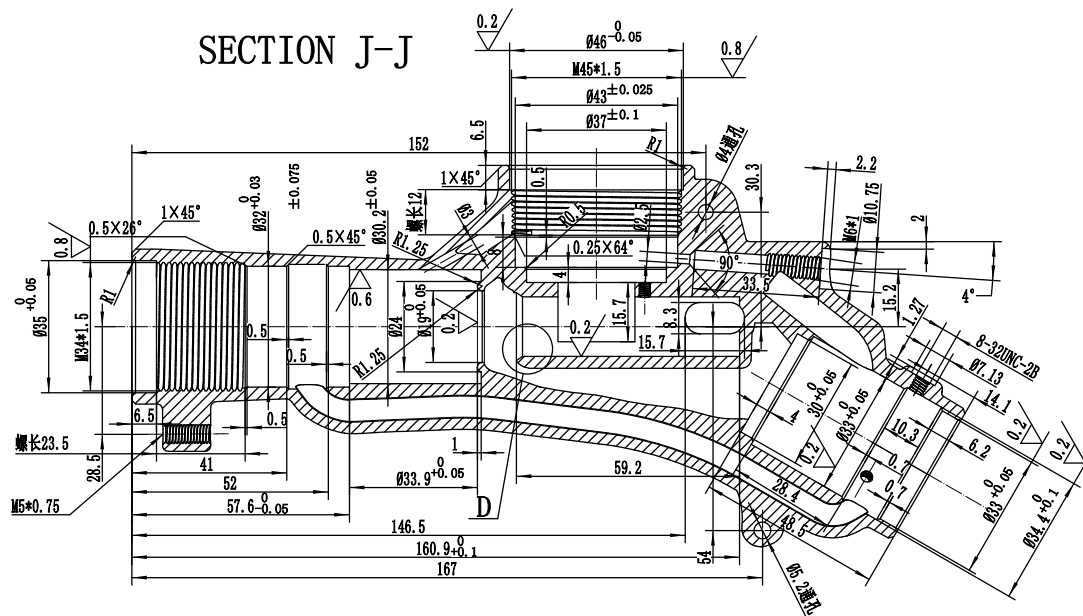
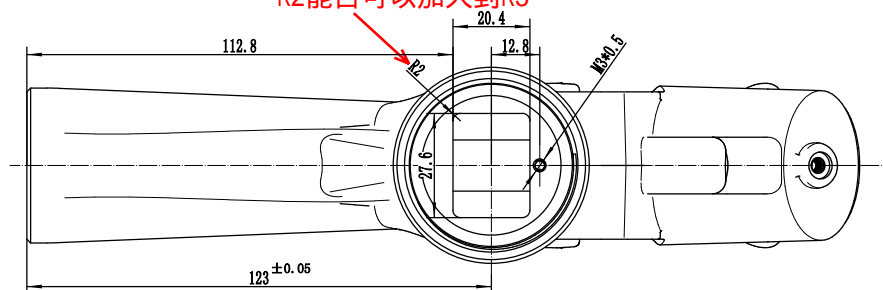


其余 $\nabla_{0.8}$

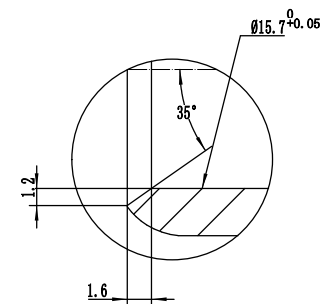
SECTION J-J



R2能否可以加大到R3



D
4:1



技术要求

1. 铸后去飞边、喷砂,机加工锐角去毛刺,成品冲洗;
2. 进油腔、出油腔各圆柱面同心度 0.02;
3. 进油腔、出油腔、膜阀腔中心线应在同一平面内,平面度0.1.

版本
日期
修改次数
签字

				铝 A356-T6				
							壳体	
设计	校对	审核	工艺	标记/外数	更改文件号	签字	日期	图样标记
								重量
								比例
								1:1
								共 页
								第 页
							YMT-QT-001	