





- 1 铸造时,毛坯单边留2-4mm加工余量;
- 2 零件不得有缩孔、缩松、砂孔等铸造缺陷;
- 3 去锐角毛刺,未注倒角C1,未注圆角R2-R5;
- 4 表面电泳黑漆;
- 5 件G01与件G02对称制作,注意件G02的3- $\phi 7$ 孔按图示制作。

## 虎口加深

5 件G01与件G02对称制作, 注意件G02的3- $\phi$ 7孔按图示制作。										第一视角 		实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
										<div>CC</div> 关键特性			球墨铸铁 QT400-15		锚 体					
										设 计			标 准 化				阶段标记	重 量	比 例	
										审 核									1:2	OX-210A-1
标记	处数	更 改 内 容					签 名	年 月 日	工 艺			批 准			第 1 张	共 1 张				