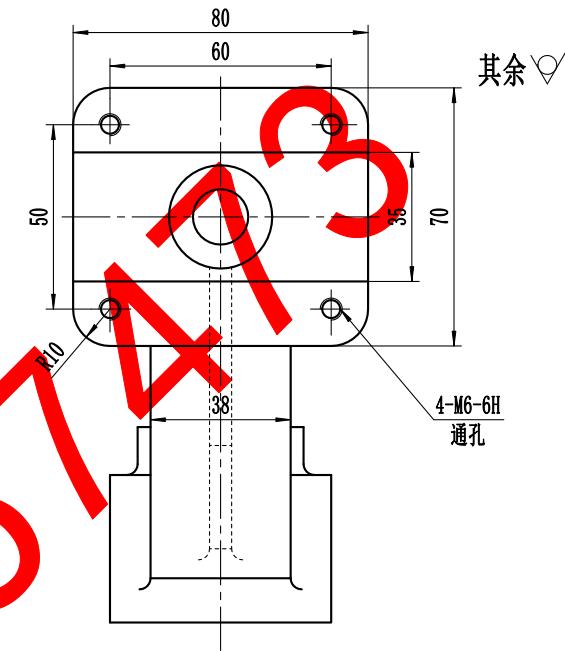
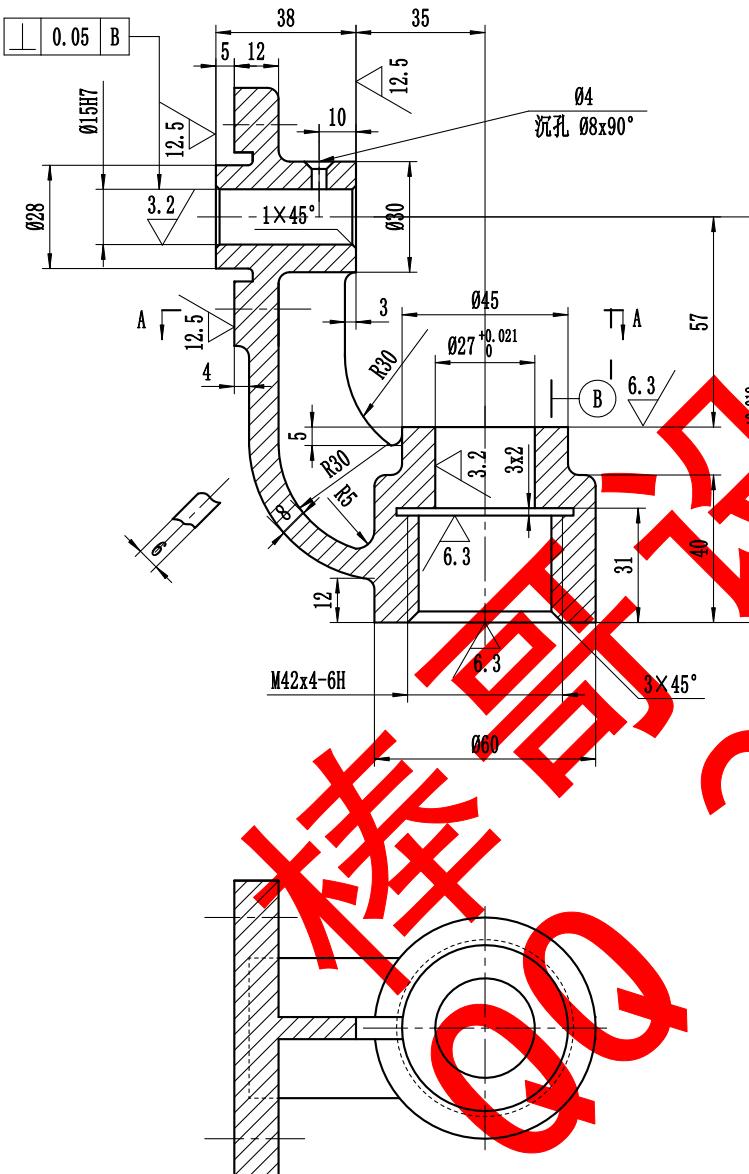


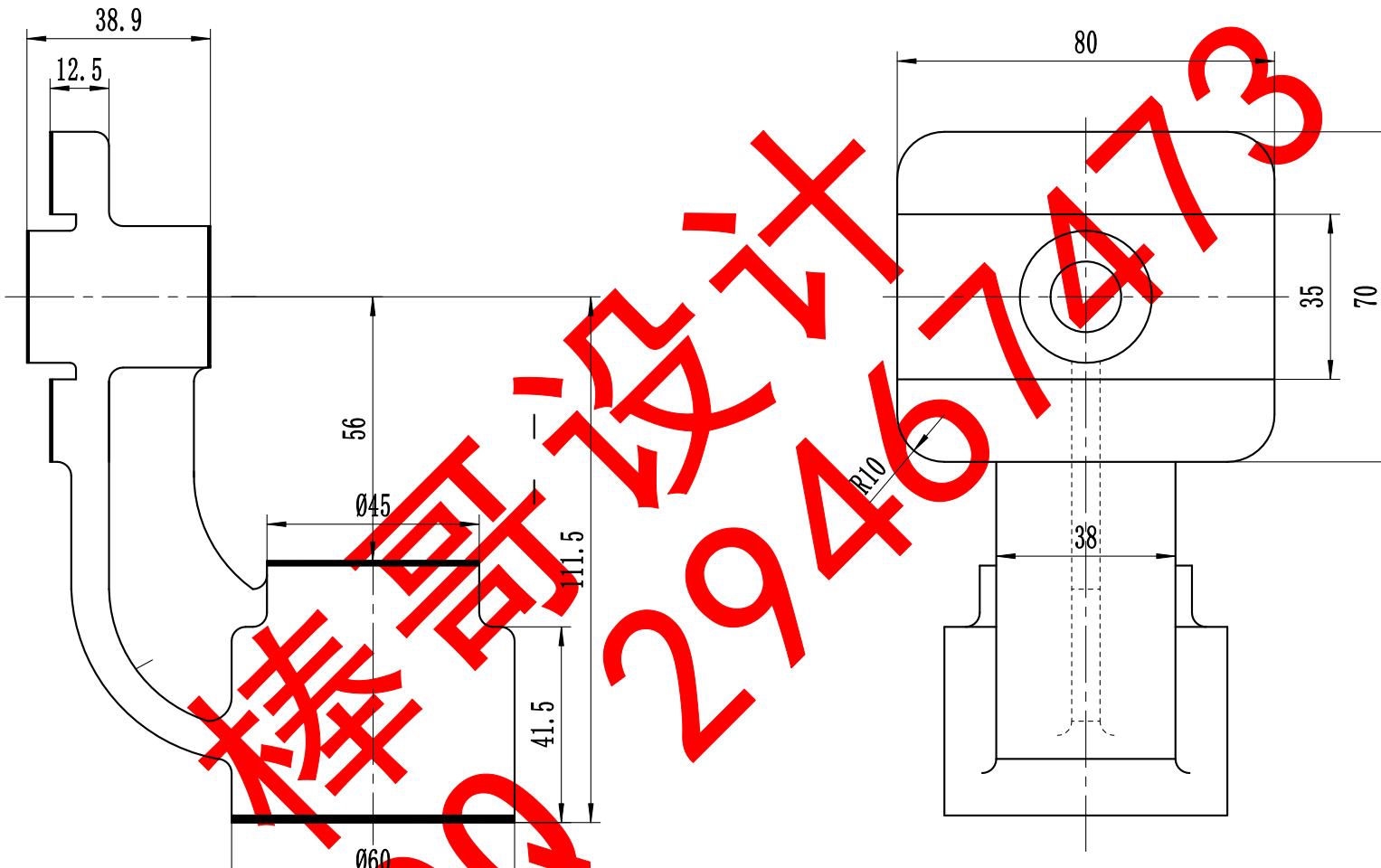
# 支架零件图



## 技术要求

1. 未注圆角为R3-R5;
  2. 铸件不允许有砂眼、缩孔、裂纹等缺陷。

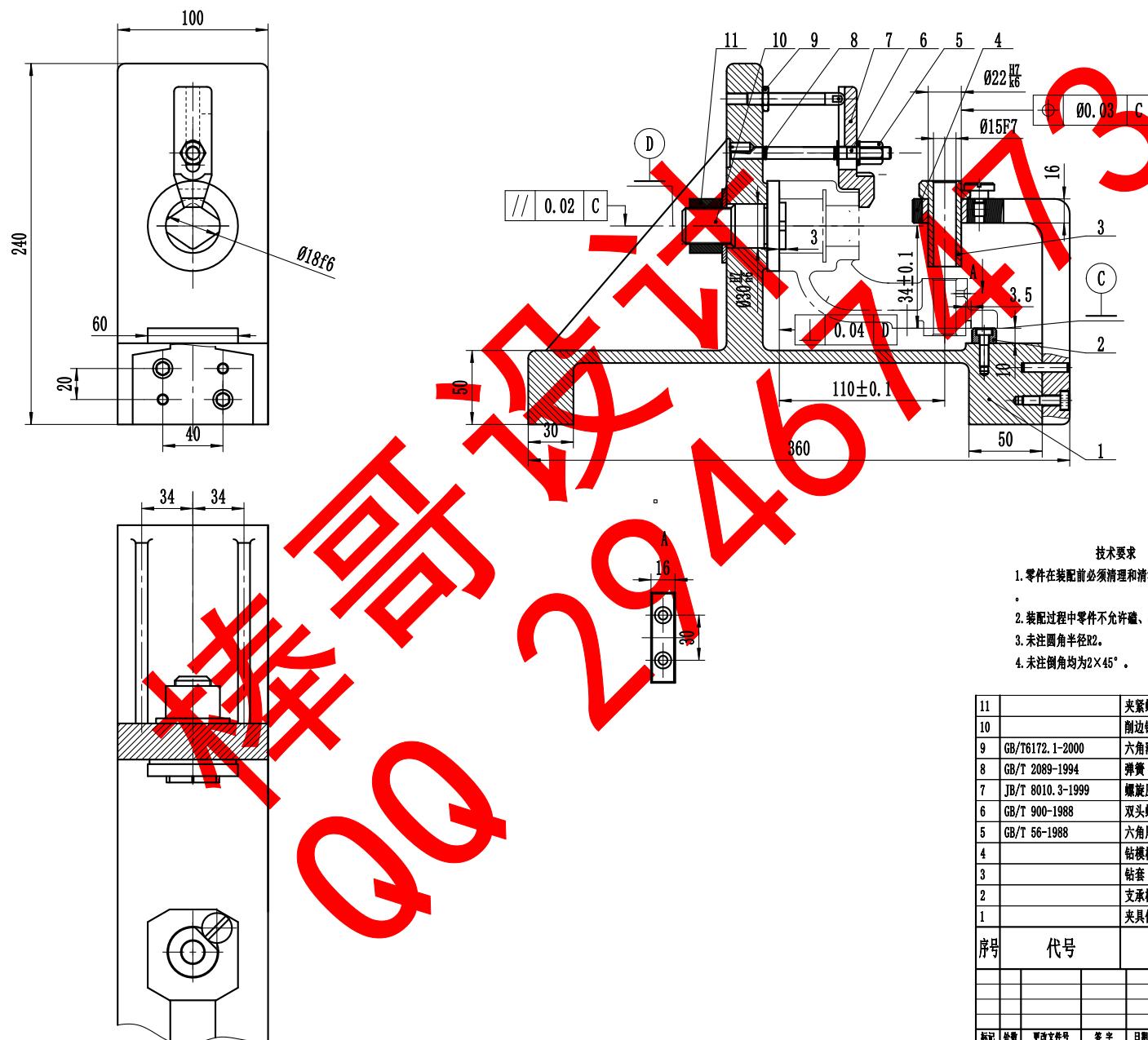
# 支架毛坯图



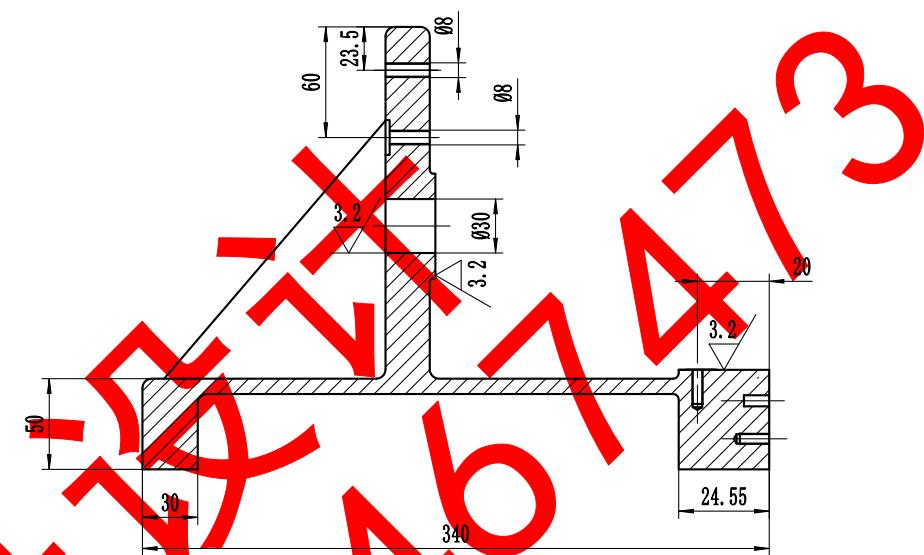
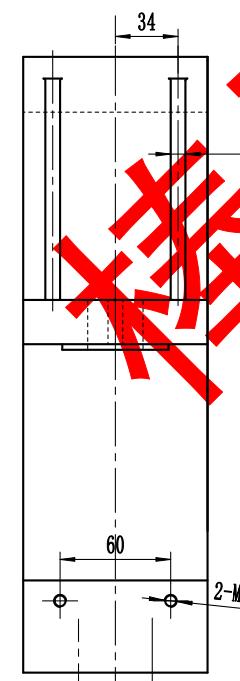
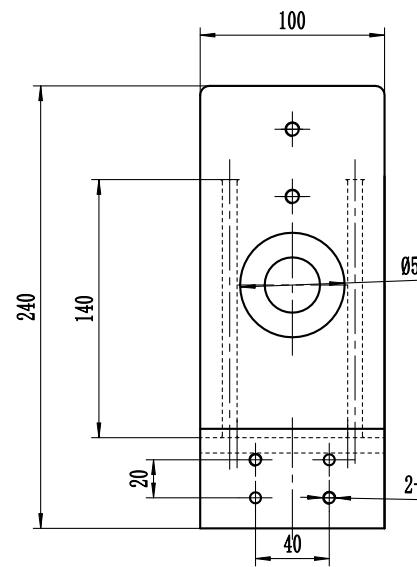
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	HT200			
设计	户海峰	2008.7.1	标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:1
工艺			批准			共 4 张 第 2 张			

支架毛坯

# 装配图



# 夹具体



其余 12.5

## 技术要求

1. 未注圆角为R3-R5；
  2. 铸件不允许有砂眼、缩孔、裂纹等缺陷。
  3. 零件去除氧化皮。
  4. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
  5. 去除毛刺飞边。