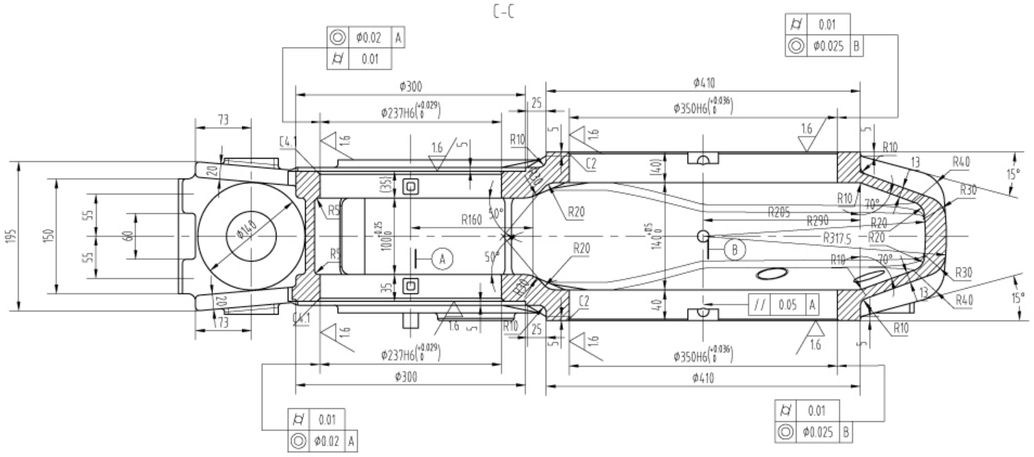
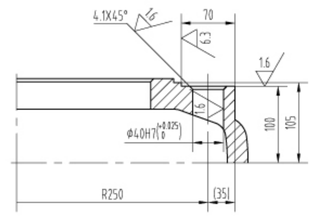
其余

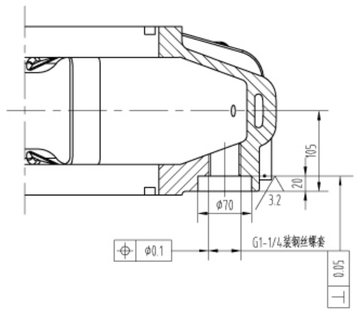
C-C



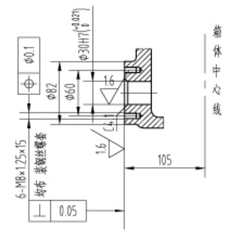
K - K



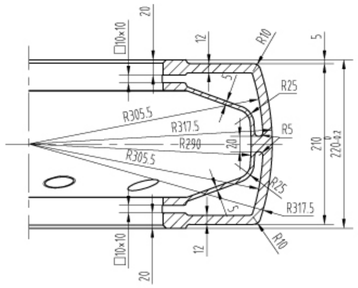
J-J



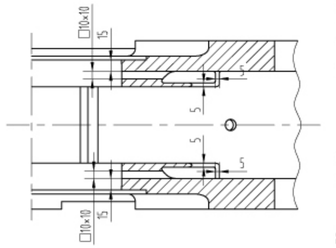
H-H



M - M



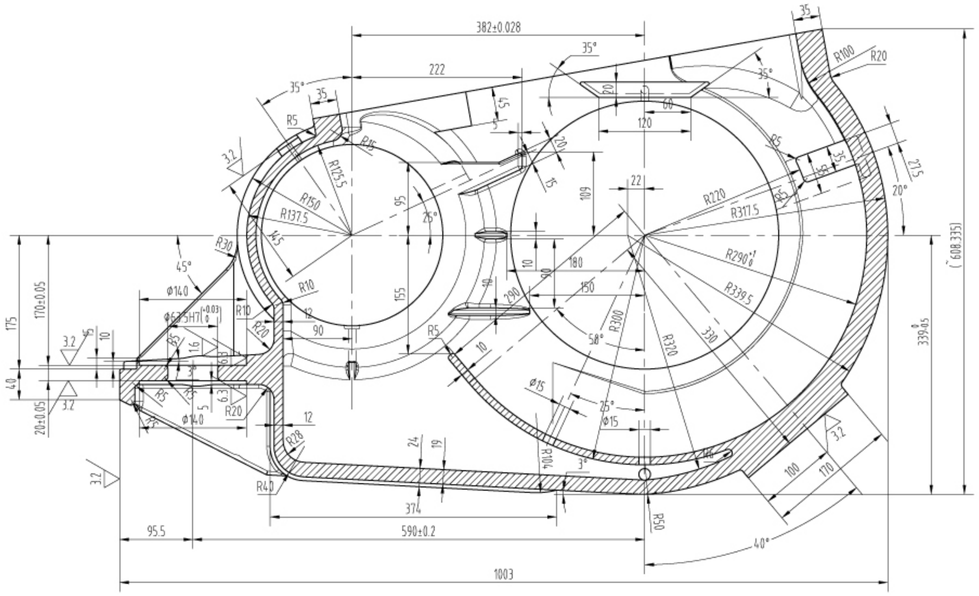
N-N



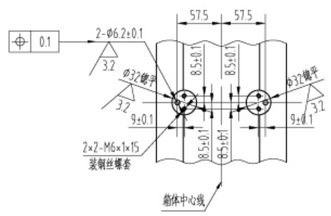
技术要求

1. 箱体的重要部位见图中双点划线所示，此部位进行探伤；
2. 未注铸造圆角为R5~R10；
3. 锐角倒钝；
4. 箱体的材料规范见TZ/DC002-2015；
5. 装钢丝螺套处钻孔直径及深度：12-M12×1.75×20、8-M12×1.75×20处钻孔$\phi12.4^{0}_{-0.05}$深23，2-M6×1×15处钻孔$\phi6.2^{0}_{-0.05}$，深17.5，4-M10×1.5×20、2-M10×1.5×20处钻孔$\phi10.3^{0}_{-0.05}$深23，6-M8×1.25×15处钻孔$\phi8.2^{0}_{-0.05}$深17，M20×1.5处钻孔$\phi20.3^{0}_{-0.05}$，G1-1/4处钻孔$\phi42.7^{0}_{-0.05}$，钻孔后用专用工具攻丝。
6. 箱体铸造零件编号GD01、GD02……字样.
7. D-D中10×10方孔、20×20方孔；M-M中10×10方孔；N-N中10×10方孔；Q-Q中Φ15孔应铸出，孔壁不得有夹渣等缺陷。
8. 箱体铸造不得有夹渣等缺陷。

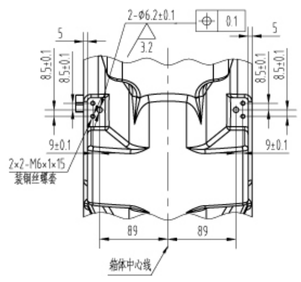
A-A



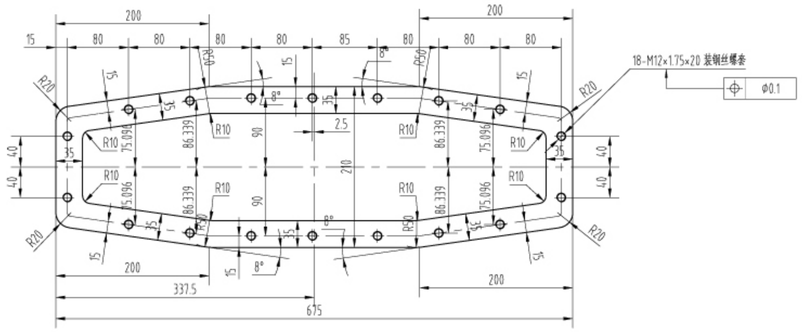
S向

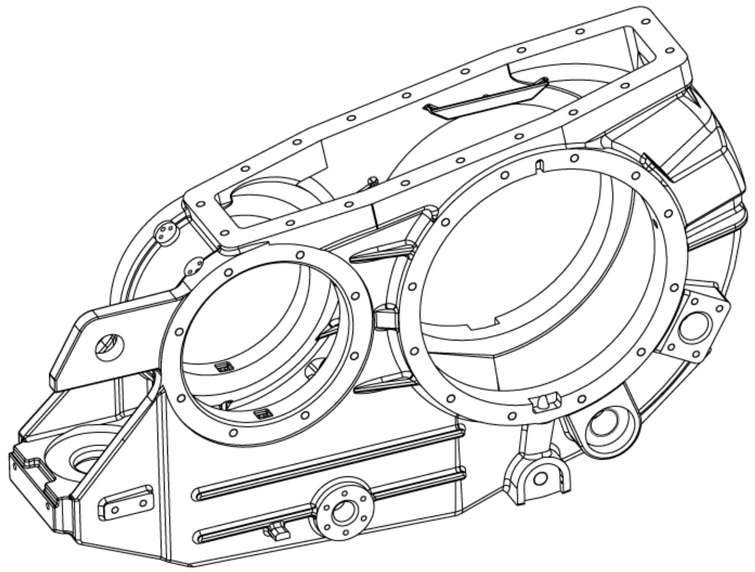


T向



K 向





未注倒角：0.3-0.5×45°							
尺寸分段	0.5 6	>6 30	>30 120	>120 400	>400 1000	>1000 2000	>2000 4000
未注公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

标记	处数	文件号	签字	日期
设计			工艺审查	
校核				
主任设计				
审查			标准审查	
版本	A00		日期	

箱体	GH008.01.02		
AlSi7Mg0.3	重量	56.6	比例 1:4
通用公差 ISO 2768-mK	共 2 张		第 2 张