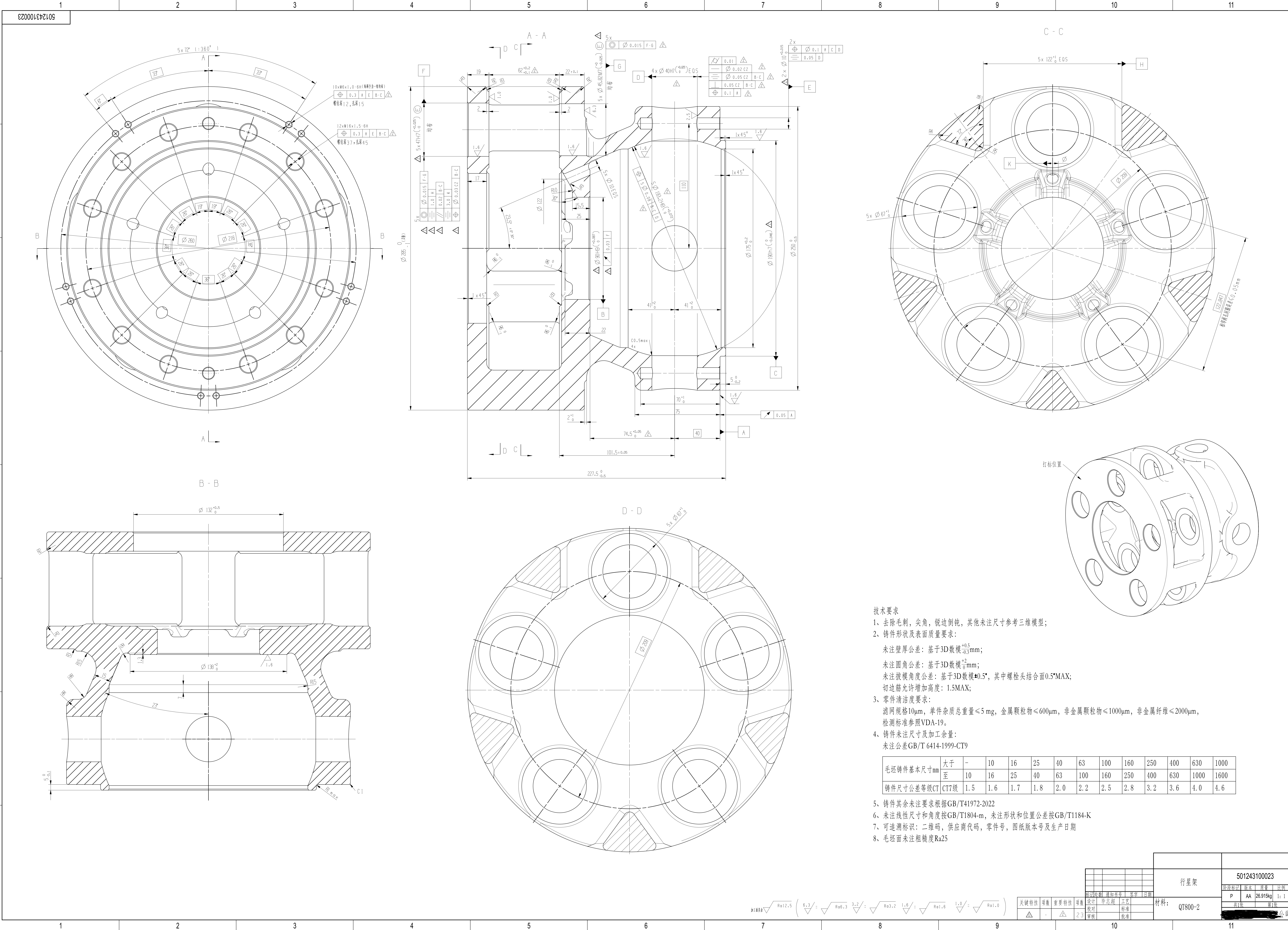




技术要求

- 去除毛刺，尖角，锐边倒钝，其他未注尺寸参考三维模型；
- 铸件形状及表面质量要求：

未注壁厚公差：基于3D数模 $^{+0.5}_{-0.3}$ mm；

未注圆角公差：基于3D数模 $^{+0.2}_{-0.1}$ mm；

未注拔模角度公差：基于3D数模 $\pm 0.5^\circ$ ，其中螺栓头结合面 0.5° MAX；

切边筋允许增加高度：1.5MAX；

- 零件清洁度要求：

滤网规格10 μ m，单件杂质总重量 ≤ 5 mg，金属颗粒物 $\leq 600\mu$ m，非金属颗粒物 $\leq 1000\mu$ m，非金属纤维 $\leq 2000\mu$ m，检测标准参照VDA-19。

- 铸件未注尺寸及加工余量：

未注公差GB/T 6414-1999-CT9

毛坯铸件基本尺寸mm	大于	—	10	16	25	40	63	100	160	250	400	630	1000
	至	10	16	25	40	63	100	160	250	400	630	1000	1600
铸件尺寸公差等级CT	CT7级	1.5	1.6	1.7	1.8	2.0	2.2	2.5	2.8	3.2	3.6	4.0	4.6

- 铸件其余未注要求根据GB/T41972-2022

- 未注线性尺寸和角度按GB/T1804-m，未注形状和位置公差按GB/T1184-K

- 可追溯标识：二维码，供应商代码，零件号，图纸版本号及生产日期

- 毛坯面未注粗糙度Ra25

设计金鉴1
设计金鉴2
工艺金鉴1
工艺金鉴2
工艺金鉴3
生产金鉴
保供金鉴
质量金鉴
设计软件

行星架				501243100023			
阶段标识	设计	审核	签字	日期	数量	质量	比例
P	AA	26.915kg	1:1				
共1张	第1张						
材料：QT800-2				公司			