



技术要求:

1. 铸件不得有气孔、砂眼、夹渣、缩松等缺陷。
2. 铸件要进行时效处理。

						HT150		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	闷盖		
设计	李连通		标准化					
审核	秦海波					阶段标记	重量	比例
工艺	刘飞		批准				10	1:2
						共 张 第 张		
						LD800.11-11		