



技术条件

- 1 铸造斜度不大于2°。
- 2 未注尺寸公差为±2。
- 3 必须整体铸造成型，不允许补焊。

| | |
|----|----|
| 责任 | 签字 |
| 制图 | |
| 描图 | |
| 描校 | |
| 纸型 | |
| 页次 | |
| 旧图 | 总号 |
| 底图 | 总号 |
| 日期 | 签字 |

| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|----|----|----------------|----|----|--------|------|
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 平板 (802厂房用) | 所属 | | | |
| 设计 | | | | | | 装配 | 图样 | 标记 | 重量 |
| 校核 | | | | | ZG25 | S | | 1168Kg | 1:10 |
| 审查 | | | | | | 共 | 张 | 第 | 张 |
| 工艺 | | | | | 重庆大江杰信锻造有限公司 | | | | |
| 标准 | | | | | | | | | |
| 审查 | | | | | | | | | |
| 批准 | | | | | | | | | |

重量计算

平板: $(19547.26 - 91.74 * 80) * 12 * 7.85 / 1000 = 1150\text{Kg}$ (比例缩小10倍相当于厘米)

吊耳: $40 * 40 * 3.14 * 115 * 7.85 / 1000000 = 4.54\text{Kg} * 4 = 18.14\text{Kg}$

