



### 技术要求

1. 热处理硬度: HB 90
2. 压铸件不得有气孔、夹渣、裂纹等缺陷
3. 压铸件表面应光洁平滑
4. 未注明拔模斜度最大为 $2^\circ$
5. 未注明铸造圆角为 $R1 \sim R2.5^\circ$
6. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000 m级
7. 未注形位公差按GB/T1184-96 H级
8. 去毛刺, 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$
9. 外表面喷砂处理

						ZL101 压铸			新魁液压技术有限公司	
									油箱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		
设计			标准化				0.55Kg	1:1	HPP-4.5A-101MP	
校对										
审核										
工艺			批准							