QC4110T-11001
其余
A-A
B-B
C-C
D向
H-H
K向
M-M
P-P
C向
AL
8X45°
NPT3/8

技术要求

1.铸铁应经消除内应力处理，硬度170~241HBS。

2.铸件表面应光洁，不允许有夹渣、气孔、疏松、裂纹等引起漏油的铸造缺陷。

3.未注圆角R3~R5。

4.所有螺纹孔口倒角120° 至螺纹大径。

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	HT200 GB/T9439			安徽天利动力股份有限公
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	油 底 壳
校 对						S		1:1	QC4110T-1100
审 核									
工 艺			批 准			共 1 张	第 1 张		