



- 技术要求:
1. 未注铸造圆角为R2~3.
 2. 铸件毛坯须进行时效处理.
 3. 铸件的型砂浇冒口, 结疤等清除干净, 毛坯表面应平整光洁.
 4. 尺寸 $\phi 180$, $\phi 117$, $\phi 190$ 及 $\phi 155$ 与底座40H8-21-1配合加工.

				盖			40H8-21-2	
							HT250	
设计	李连通	标准化		图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准						
审核	刘飞	日期		共	张	第		