



- 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 $\phi 340$, $\phi 355$, $\phi 208$ 及 $\phi 225$ 与盖SD23238.1-2配合加工.

				底座			SD23238.1
				图样标记			HT250
设计	李连通	标准化		重量		比例	
校对	秦海波	批准		共	张	第	页
审核	刘飞	日期					

