



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 $\phi 215$ ,  $\phi 138$ ,  $\phi 225$ 及 $\phi 156$ 与底座50H8-71-1配合加工.

			盖			50H8-71-2	
			图样标记			HT250	
设计	李连通	标准化	重量	比例	共 张 第 页		
校对	秦海波	批准					
审核	刘飞	日期					