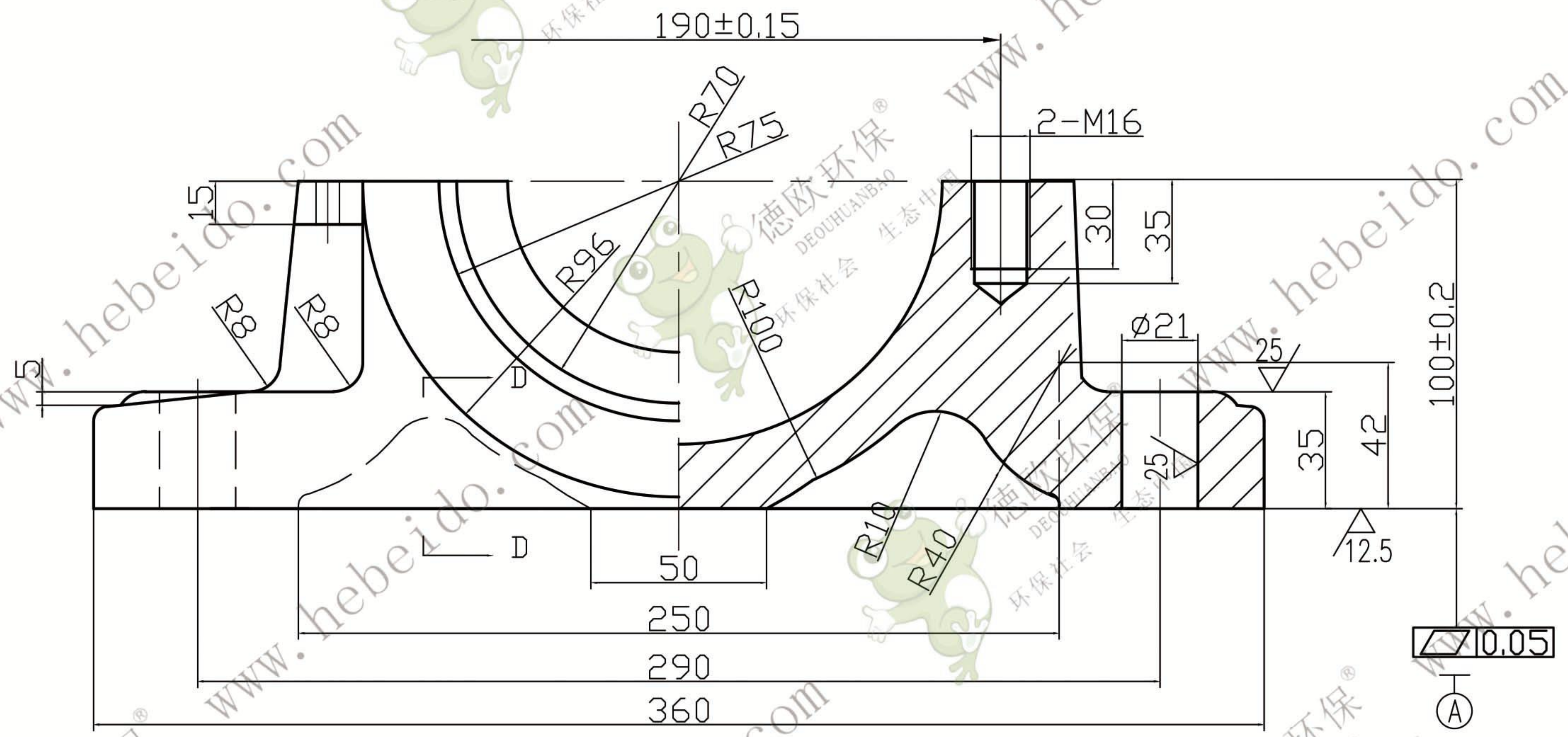
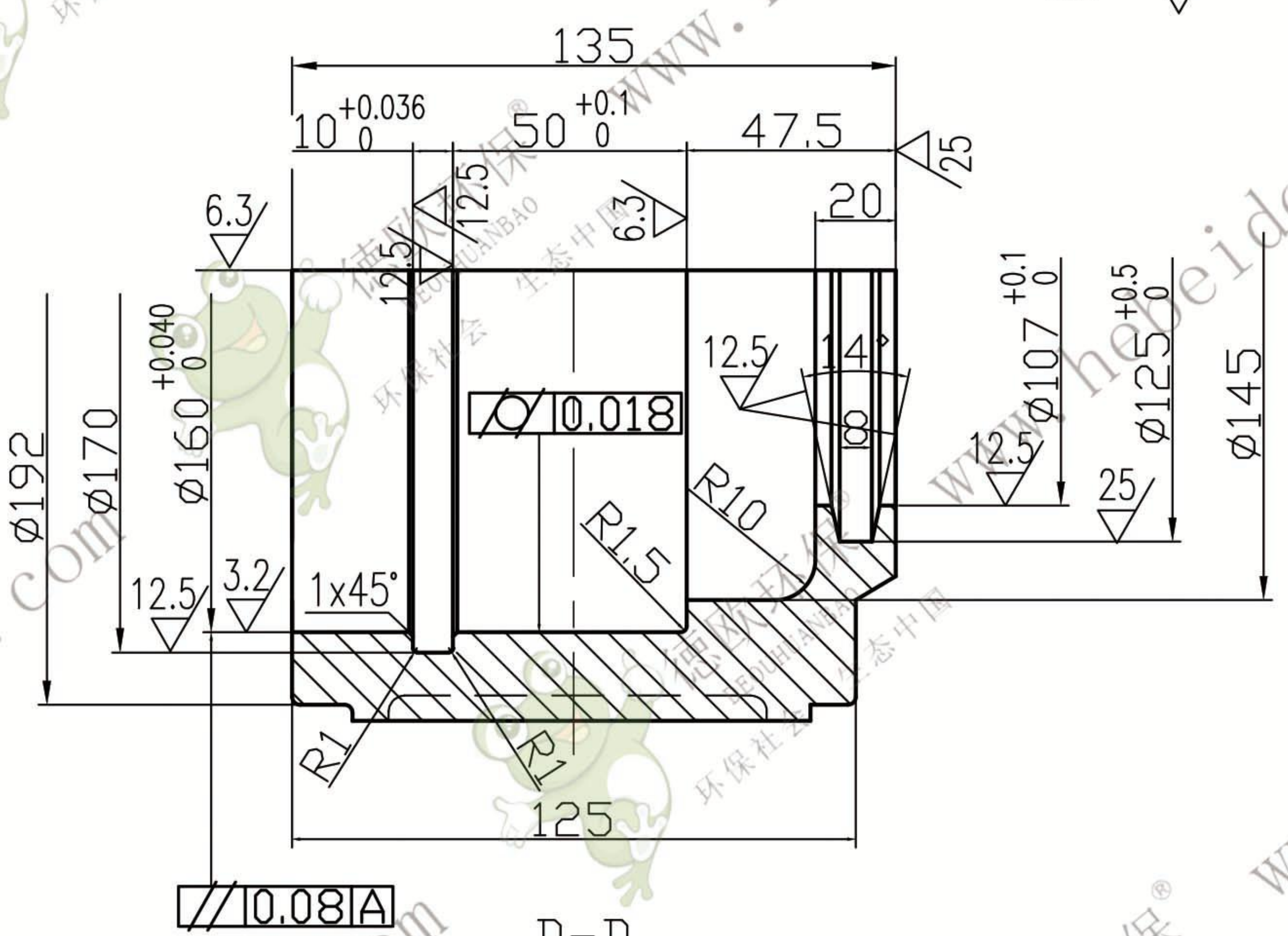
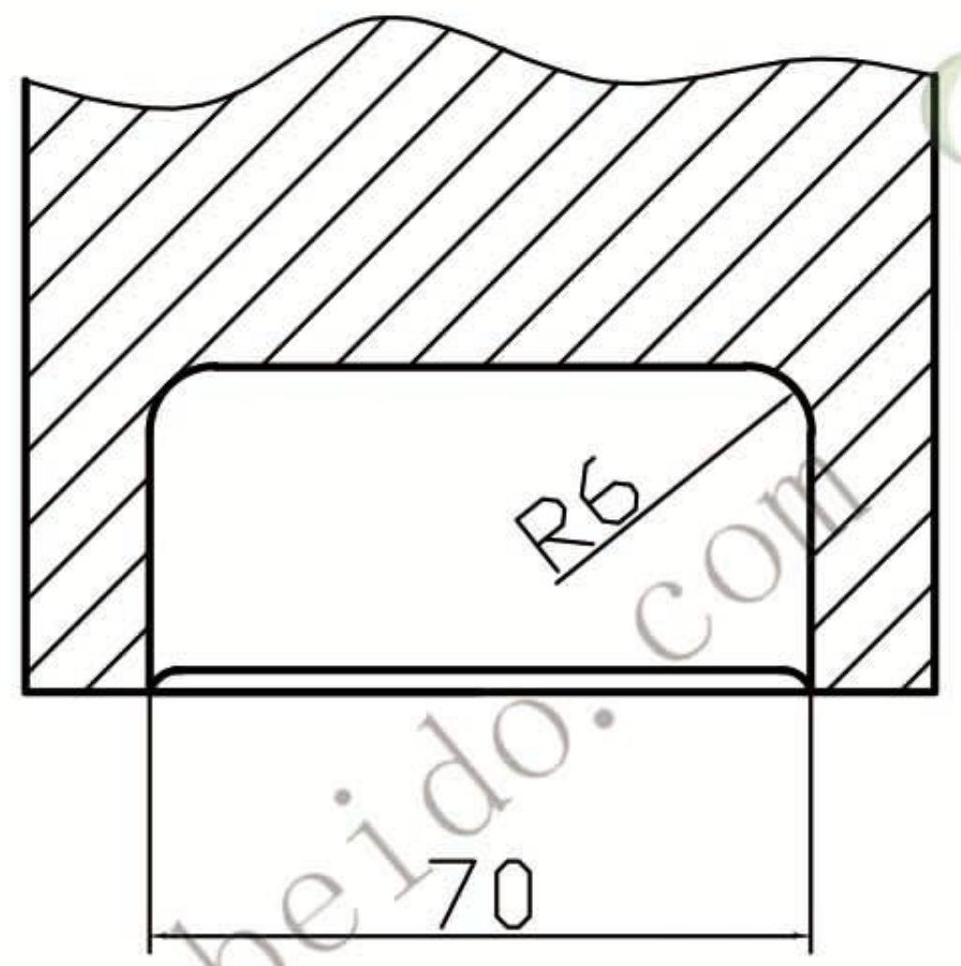
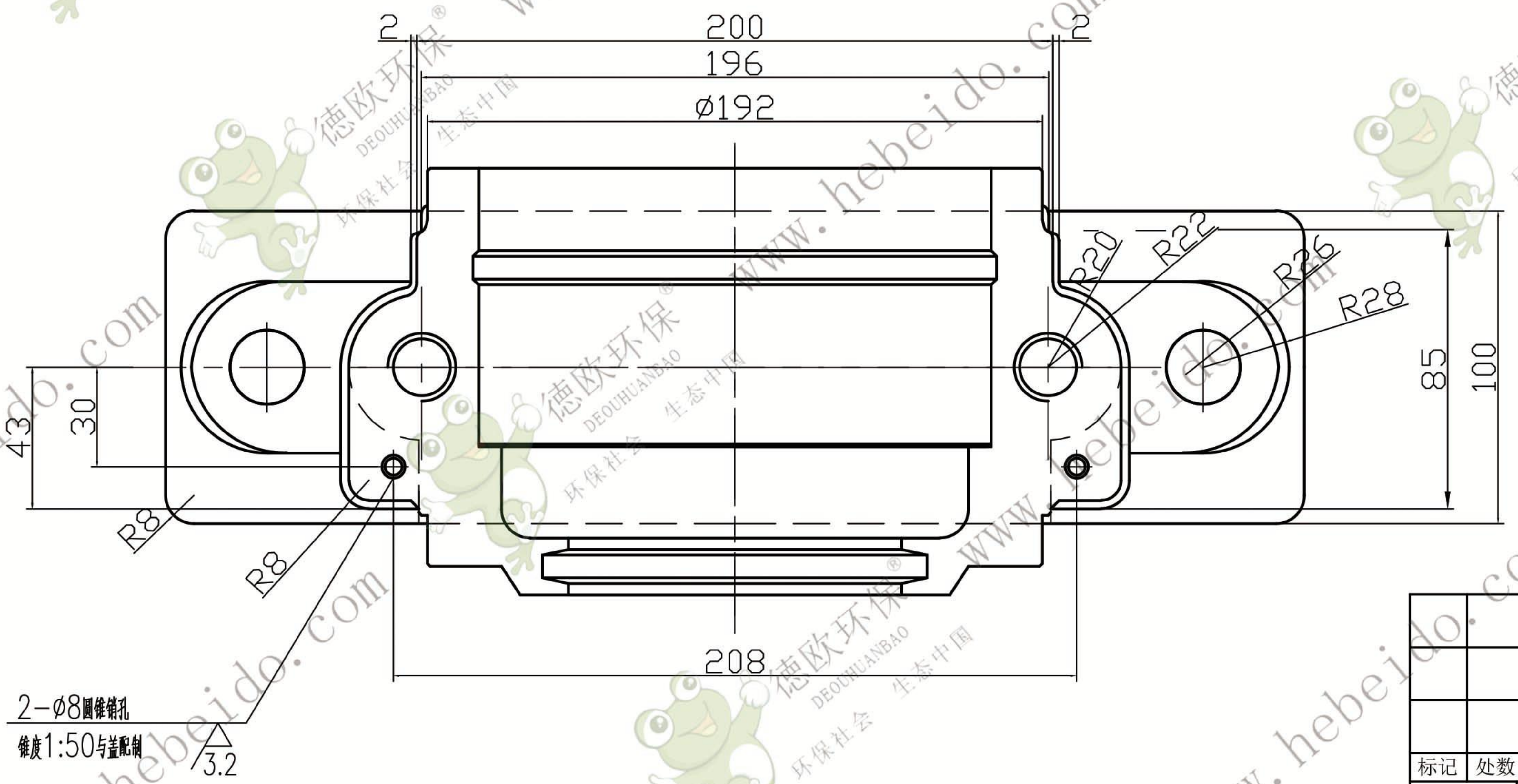

190±0.15
R70
R75
2-M16
15
30
35
R96
R100
R8
R8
5
D
Ø21
25
100±0.2
25
35
42
12.5
D
50
250
290
360
R10
R40
0.05
A

其余:


135
10 +0.036 0
50 +0.1 0
47.5
25
20
6.3
12.5
12.5
6.3
Ø192
Ø170
Ø160 +0.040 0
0.018
12.5
14°
8
Ø107 +0.1 0
Ø125 +0.5 0
Ø145
12.5
25
R10
R1.5
12.5
3.2
1x45°
R1
R1
125
0.08
A

D-D




2
200
2
196
Ø192
R20
R22
R26
R28
85
100
43
30
R8
R8
208
2-Ø8圆锥销孔
锥度1:50与盖配制
3.2

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,毛坯表面应平整光结.
4. 尺寸Ø160,Ø107,Ø170及Ø125 与盖32H8-21-2配合加工.

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
校对	秦海波	批准		
审核	刘飞	日期		

底座

图样标记	重量	比例

共　张　第　页

32H8-21-1

HT250

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国
www.hebeido.com