



2- ϕ 8圆锥销孔
锥度1:50与盖
配制

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 ϕ 180, ϕ 117, ϕ 190及 ϕ 135与盖40H8-21-2配合加工.

				底座		40H8-21-1	
						HT250	
标记	处数	更改文件号	签	字	日期	图样标记	重量 比例
设计	转	标准	化				
校对	精	批	准				
审核	机	日	期			共 张 第 页	

