



2-φ12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φ280,φ168,φ270及φ185与底座SN230.4-1配合加工.

				盖		SN230.4-2	
				HT250			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通	标准化				
校对		秦海波	批准				
审核		刘飞	日期		共	张	第
				德欧环保		环保社会 生态中国	