



技术要求

1. 铸件工作面不允许有影响使用性能的气孔、砂眼、夹渣、裂纹等铸造缺陷。
2. 铸件几何形状平整规则。
3. 铸件清砂后进行第一次人工时效处理，粗刨后进行第二次时效处理。
4. 未注公差按 IT14。
5. 未注圆角为 R10-R15。
6. 去除毛刺，锐边倒钝。

标记	HT 250	更改文件号	签名	年月日
设计		标准号		
审核				
工艺				
共 张		第 张		张
HT 250		重量		18.6T
		比例		1:1.5
3000X6000X0.35		沧州三丰标准量具有限公司		