



- 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，粗制后进行第二次时效处理以彻底消除内应力；
  - 4、未注尺寸公差按IT14；
  - 5、未注圆角为R1.0-R1.5；
  - 6、未注倒角2X45°；
  - 7、去除毛刺，锐边倒钝。

HT250		沧州市三丰标准量具有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号
设计			标准化
审核			签名
工艺			年月日
共 张		第 张	
阶段标记		重量	比例
		24.8	1:15
3000X8000X0.4			