



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、夹杂、裂纹等铸造缺陷。
2. 铸件几何形状平整规则。
3. 铸件浇铸后进行第一次人工时效处理，随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R1.5。
6. 未注倒角2X45°。
7. 铸件需经表面平整处理。
8. 平台工作面人工时效处理。

标记	HT 250	比例	1:1.5
设计	审查	工艺	批准
分区	更改文件号	签名	年月日
标准号	外检标记	重量	比例
张	张	张	张
HT 250		试验平板	
沧州市三丰标准量具有限公司			
2000X4000X300			