



关于孔位及螺孔、子行预紧力按照平台制造和安装确定

- 技术要求
1. 铸件工作面不允许有影响使用性能的砂眼、气孔、夹渣、裂纹等铸造缺陷；铸件应经热处理。
  2. 铸件经热处理后应进行一次人工时效处理，粗加工后进行二次时效处理，以彻底消除内应力。
  3. 未注尺寸公差按GB/T14050。
  4. 未注圆角为R10-R15。
  5. 未注倒角为2X45°。

设计		处数		分区		更改文件号		签名		年月日	
审核		工艺		标准		批准					
HT250						阶段标记		重量		比例	
3000X4000X400						共 张		第 张		检验平板	
沧州市三丰标准量具有限公司											