



调整支撑点  
15处

### 技术要求

1. 铸件需经人工时效处理。
2. 铸件不得有影响使用性能的气孔、砂眼、缩松等铸造缺陷。
3. 未注明圆角为R10-R15。

HT250		沧州市三丰标准量具有限公司	
阶段标记	重量	2000X3000X350	
共	张	CHWAM-12-0-1	
第	张		
张	张		
比例	1:15		
设计	处数	分区	更改文件号
审核	标准号	签名	年月日
工艺	批准		