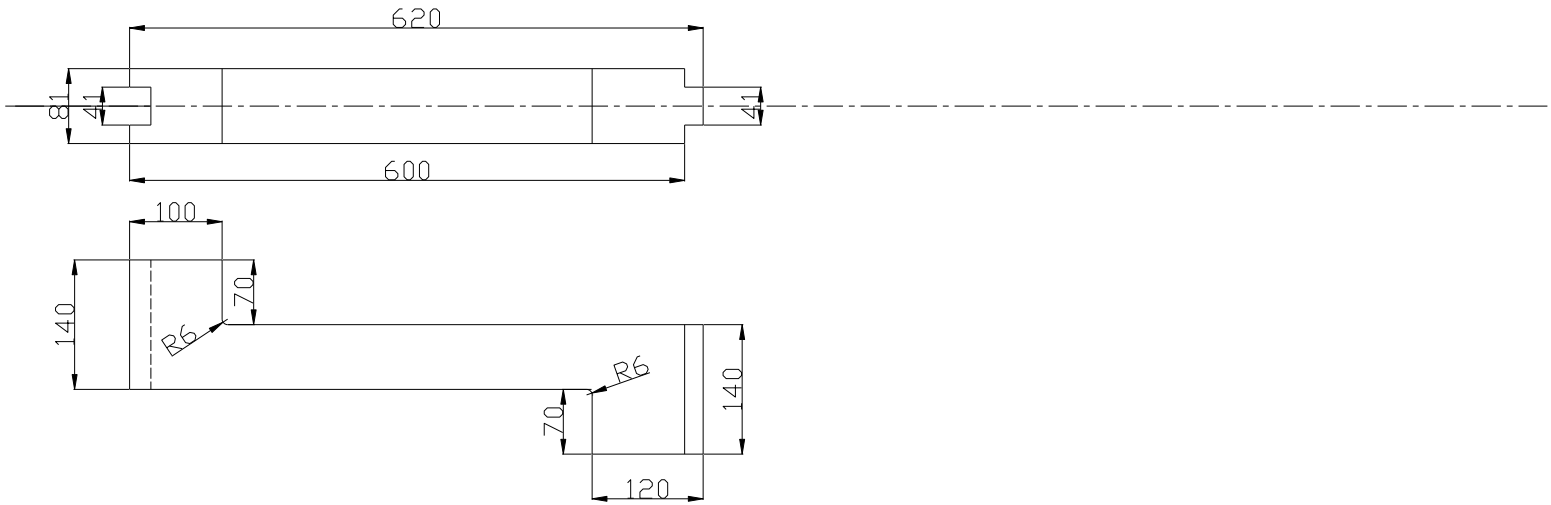
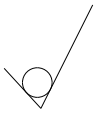




技术要求

- 1. 铸件表面不得有砂眼缩孔冷隔裂纹铁豆等缺陷，表面多肉粘砂残余冒口应全部清理干净。
- 2. 未注明公差尺寸按国标GB6414-86CT11。
- 3. 未注圆角尺寸按 R2-R3
- 4. 拔模斜度小于等于二度，锐角必须全部倒钝。
- 5. 材料为HT250，单重为31.4公斤。
- 6. 布氏硬度H215，单边留加工余量5~7mm。

设计		材质	
制图		重量	
审核		比例	