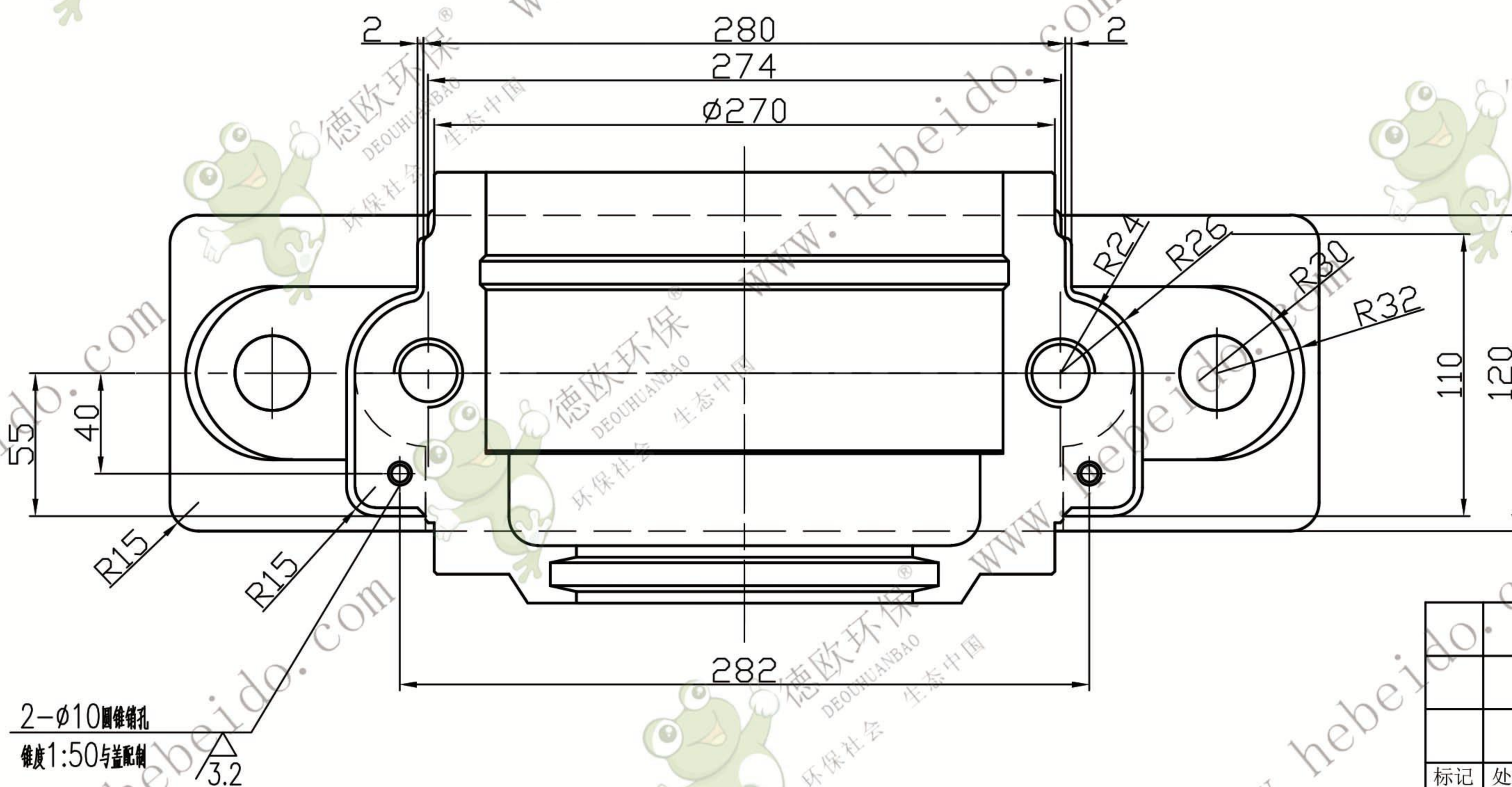


技术要求:

1. 未注铸造圆角为R2~3.
2. 铸件毛坯须进行时效处理.
3. 铸件的型砂浇冒口, 结疤等清除干净, 毛坯表面应平整光洁.
4. 尺寸 $\phi 215$ ,  $\phi 138$ ,  $\phi 225$ 及 $\phi 156$ 与盖50H8-71-2配合加工.



				底座			50H8-71-1	
				图样标记			HT250	
设计	李进	标准化		重量		比例		
校对	魏斌	批准		共	张	第	页	
审核	魏斌	日期						

