



技术要求

1. 铸件不许有冷隔, 缩松, 砂孔等缺陷;
2. 未注明壁厚20; 筋高20; 未注明铸造圆角R10;
3. 铸件半精加工前人工时效处理, 铸件硬度不低于HB190, 其均匀性小于HB25;
4. 不加工外表面涂漆, 内表面涂耐油漆;
5. 导轨贴塑处理, 贴塑体与铸件应贴合紧密, 粘牢可靠, 不得有缝隙和气泡, 边角处修圆。

HT250		回转盘
图号	HT250	
材料	HT250	
比例	1:1.5	
日期		
设计		
审核		
工艺		
制图		