



技术要求

1. 材料为HT200，采用砂型铸造、手工造型；
2. 未注圆角R3；
3. B面对A面垂直度公差0.05mm；
4. 铸造拔模斜度5°；
5. 一般公差按GB/T6414-CT12；
6. 去除毛刺、飞边；
7. 去应力退火处理。

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)

						HT200			同济大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				钻床夹具体	
设计	赵吉林	1750437	标准化							
						阶段标记		重量	比例	TJ-03
									1:1	
审核										
工艺				批准		共 张 第 张				