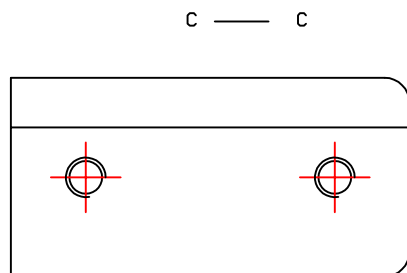


技术要求

- 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 未注圆角R3~R5

刀具	切削深度	切削速度	主轴转速	进给量	机动时间
高速钢镶嵌式端面铣刀	24mm	23m/s	45.8r/min	0.95mm/s	1.52min



						HT200	工序图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批准						
						09			