



技术要求:

1. 拔模斜度  $1^{\circ} 50'$  , 未注铸造圆角R2。
2. 铸件应清理干净, 不得有毛刺、飞边。
3. 铸件应清除浇冒口、飞翅等。
4. 浇注温度取 $1380^{\circ}\text{C}$ 。
5. 一箱浇注4个铸件。
6. 铸件收缩率为1%。

序号	代号		名称			数量	材料	单件	总计	备注
								重量	重量	
							HT250			山东大学材料学院 18卓一第二组
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					轴承座
设计			标准化					阶段标记	重量	
描图										
审核									1:1	
工艺			批准				共 1 张	第 1 张		