



技术要求

1. 不得有气孔夹渣等铸造缺陷
2. 铸造圆角为R5.
3. 毛坯退火处理消除内应力.

				棘爪座				NE30-02-12	
								HT200	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例	
设计			标准化					1 : 2.5	
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期	98-4	共	张	第	张	

