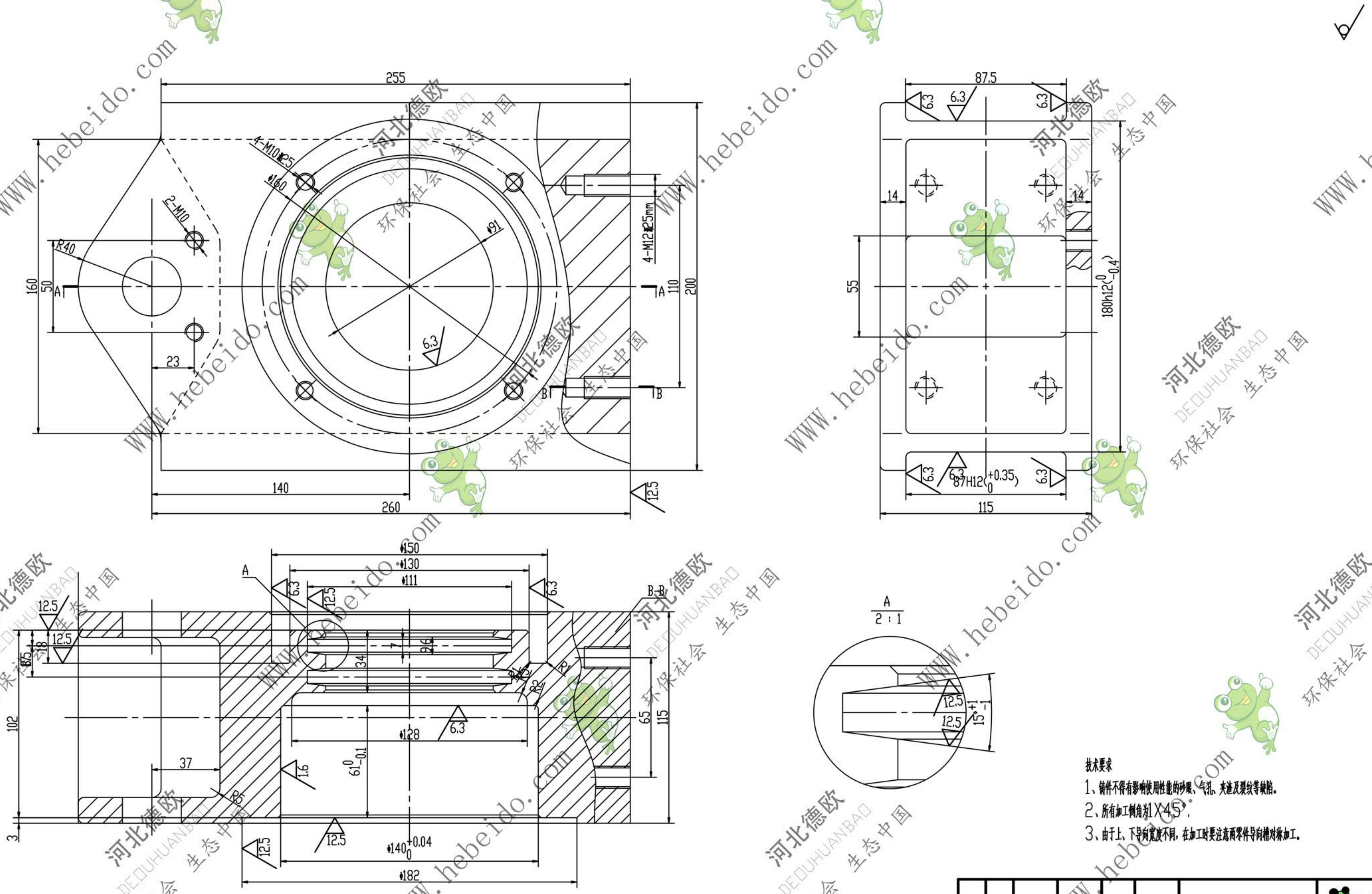
255
4-M10深25
ϕ160
2-M10
ϕ91
R40
A
160
50
23
6.3
4-M12深25mm
110
200
B
140
260
12.5
87.5
6.3
14
14
55
180h12(0/-0.4)
87H12(+0.35/0)
115
ϕ150
ϕ130
ϕ111
B-B
12.5
18
ϕ75
7
9.6
34
R2
R1
R5
102
37
ϕ128
65
115
1.6
61(0/-0.1)
3
ϕ140(+0.04/0)
ϕ182
A
2：1
15°(+1/-1)

技术要求

1、铸件不得有影响使用性能的砂眼、气孔、夹渣及裂纹等缺陷。

2、所有加工倒角为1X45°.

3、由于上、下导向宽度不同，在加工时要注意两零件导向槽对称加工。

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	HT250	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
[illegible]	李连通		[illegible]				轴承座
[illegible]	秦海波					26.67	1:1.5
[illegible]	刘飞		[illegible]				Y3035.2-17

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国