

铸造外圆角的型式尺寸见图 1 和表 1。

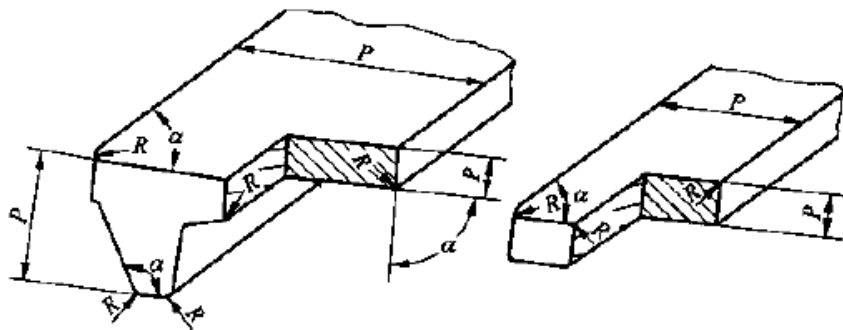


图 1

表 1 “R”值

mm

P	α					
	$\leq 50^\circ$	$> 50^\circ \sim 75^\circ$	$> 75^\circ \sim 105^\circ$	$> 105^\circ \sim 135^\circ$	$> 135^\circ \sim 165^\circ$	$> 165^\circ$
≤ 25	2	2	2	4	6	8
$> 25 \sim 60$	2	4	4	6	10	16
$> 60 \sim 160$	4	4	6	8	16	25
$> 160 \sim 250$	4	6	8	12	20	30
$> 250 \sim 400$	6	8	10	16	25	40
$> 400 \sim 600$	6	8	12	20	30	50
$> 600 \sim 1000$	8	12	16	25	40	60
$> 1000 \sim 1600$	10	16	20	30	50	80
$> 1600 \sim 2500$	12	20	25	40	60	100
> 2500	16	25	30	50	80	120

注:1 P 为表面的最小边尺寸。

2 如一铸件按表可选出许多不同的圆角“R”时,应尽量减少或只取一适当的“R”值以求统一。