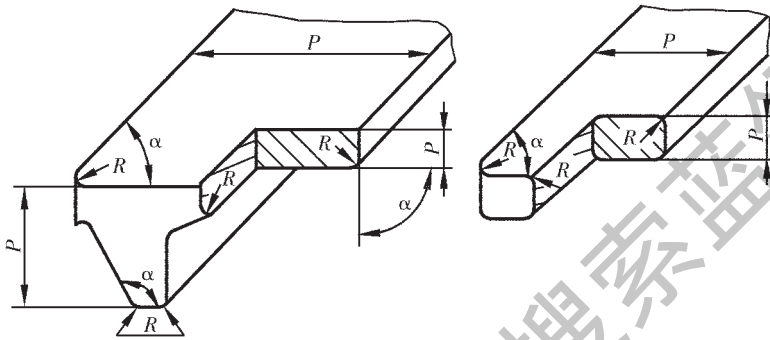


中国第一重型机械集团公司标准

铸造外圆角

JB/ZQ 4256-97
代替 JB/ZQ 4256-86

“R”值

mm

α P	$>50^\circ$	$51^\circ\sim 75^\circ$	$76^\circ\sim 105^\circ$	$106^\circ\sim 135^\circ$	$136^\circ\sim 165^\circ$	$>165^\circ$
≤ 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 如一铸件按上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。