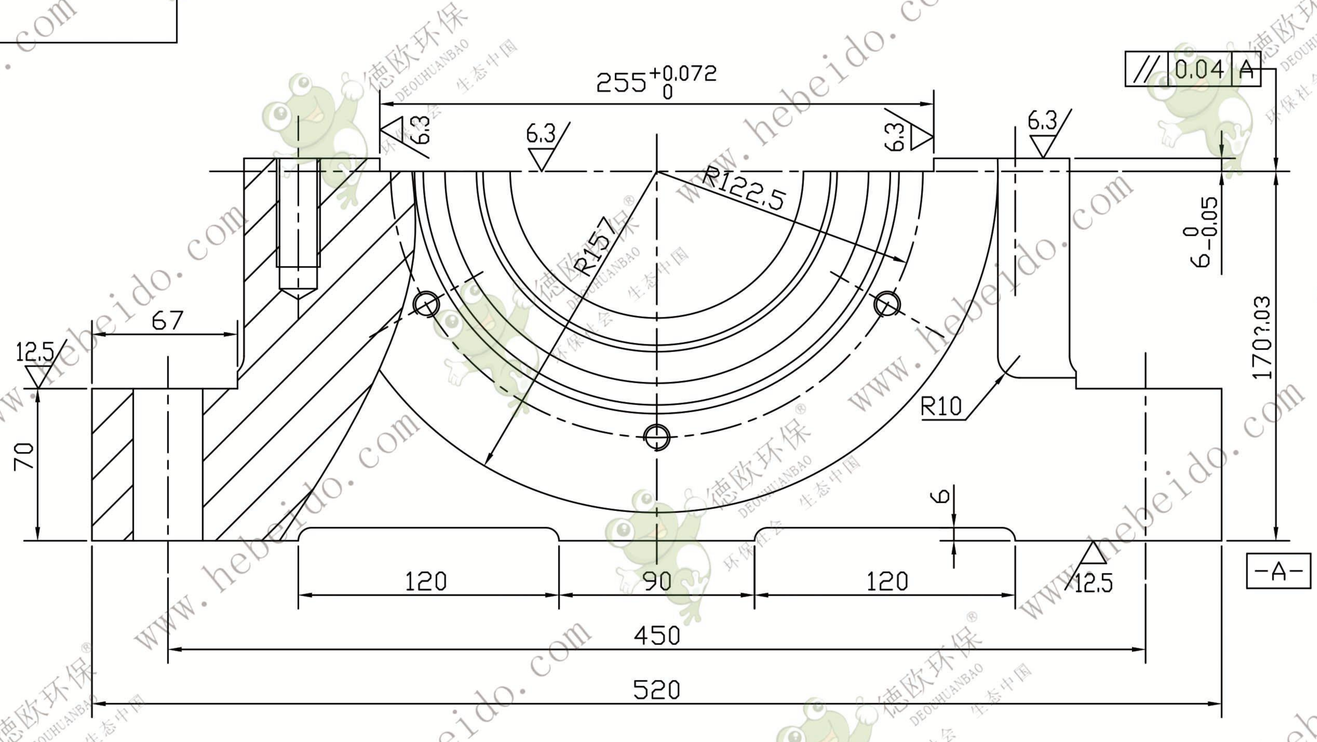

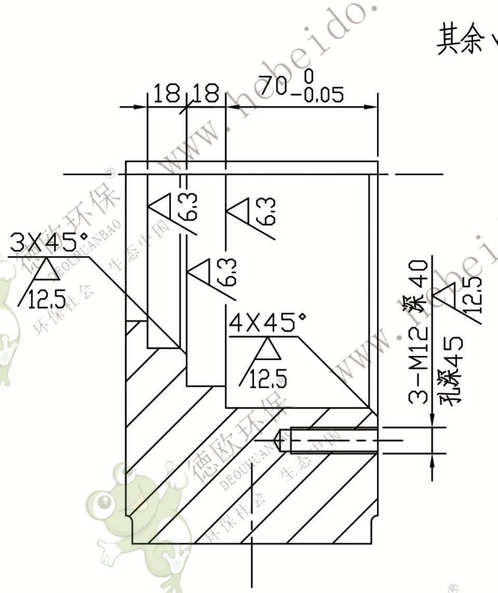

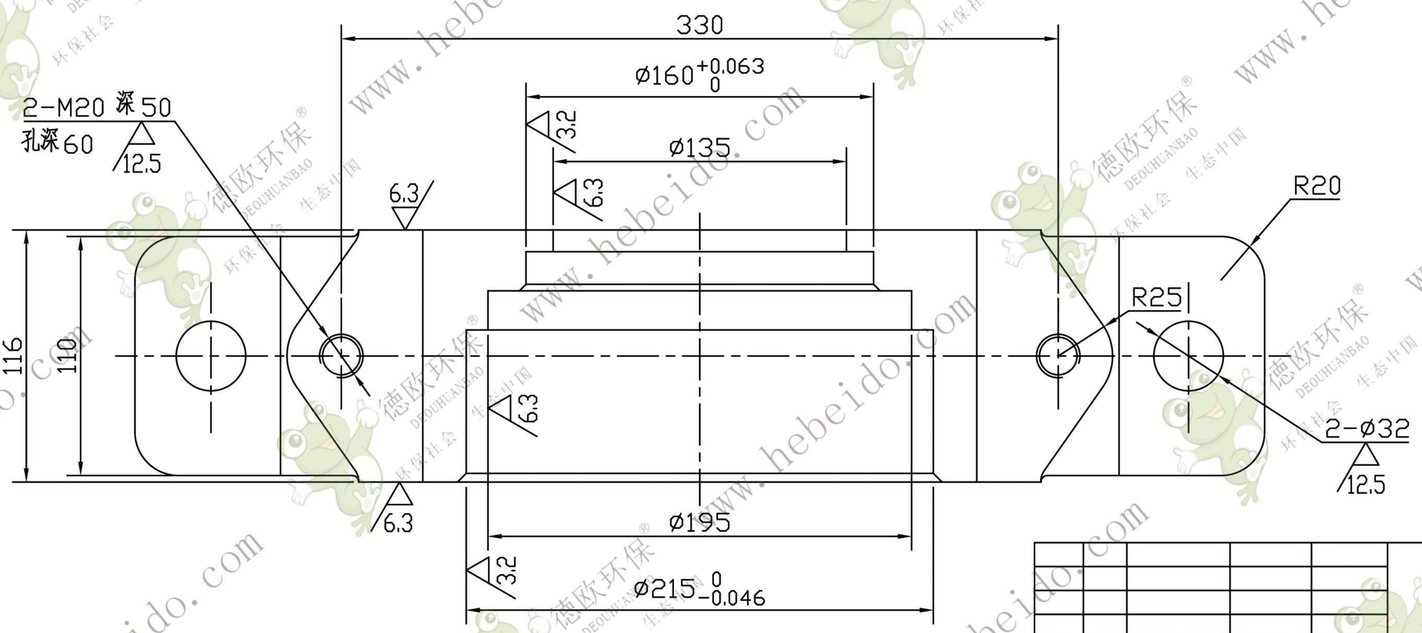

技术要求

1. 铸件需经时效处理，不得有影响性能的气孔，夹渣等缺陷。
2. 与轴承座上盖配制。
3. 未注明铸造圆角为R5~8。
4. 未注明倒角2X45°，并去毛刺。
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对	李连通	批准		
审核	秦海波			
工艺	刘飞	日期	98.3	

轴承座下座

图样标记	重量	比例
	49.73	1:2.5

共 张 第 张

NE30-02-07-01

HT250

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国