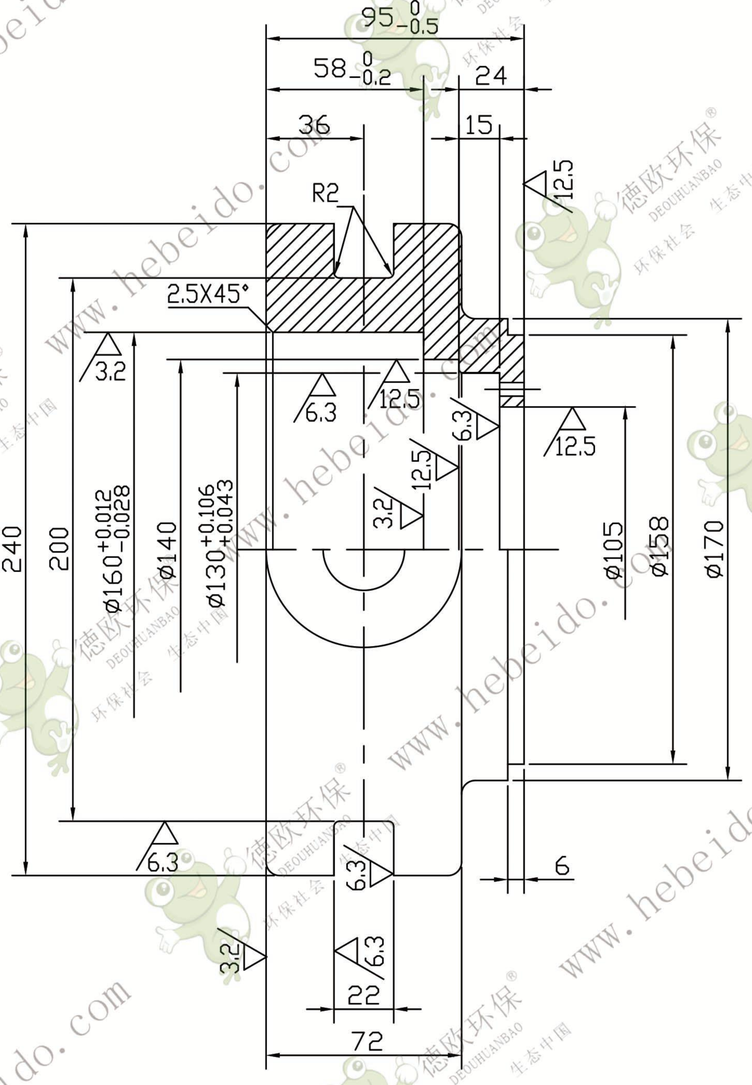
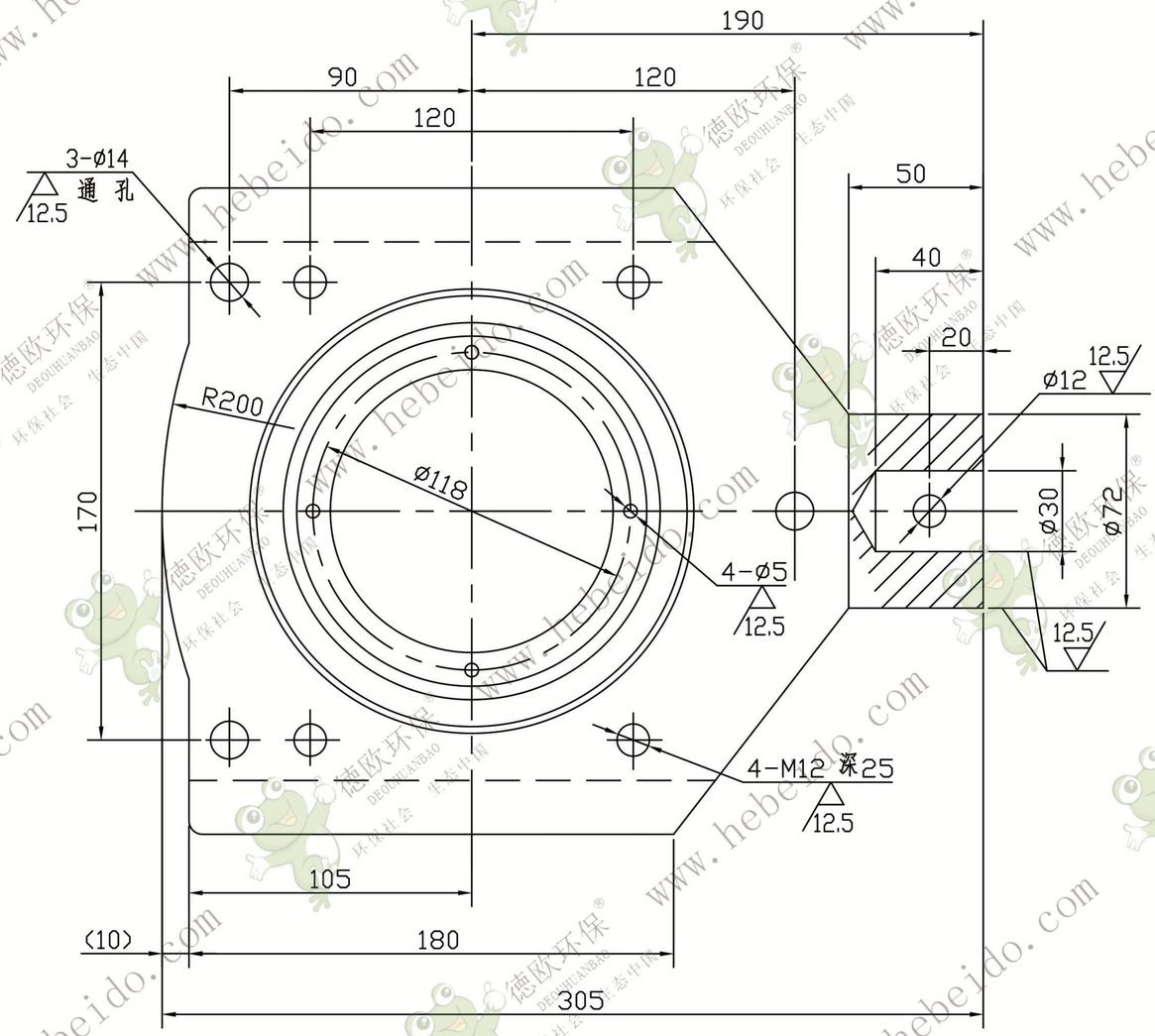
其余 ▽





技术要求

1. 铸件按 GB1348-88 验收,外面光洁,不得有气孔,夹渣等铸造缺陷.
2. 未注铸造圆角为R5
3. 粗加工后消除应力处理.
4. 未注倒角均为1X45°
5. 非加工表面涂红丹漆一层,面漆二层.

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	97.11

尾轴承座					NE30-06-13
					QT400-15
图样标记			重量	比例	
				1:2	
共 张		第 张			德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国