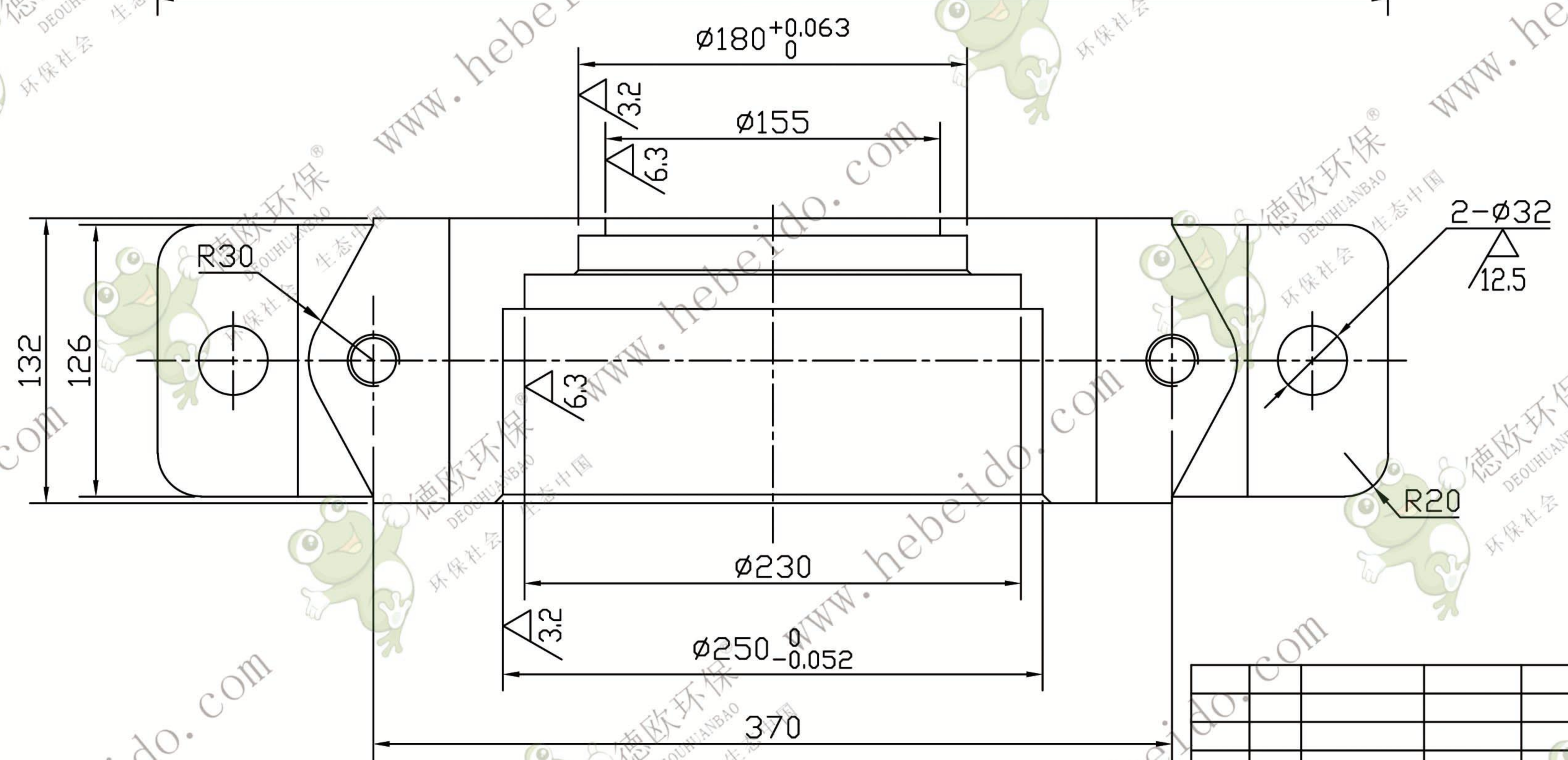
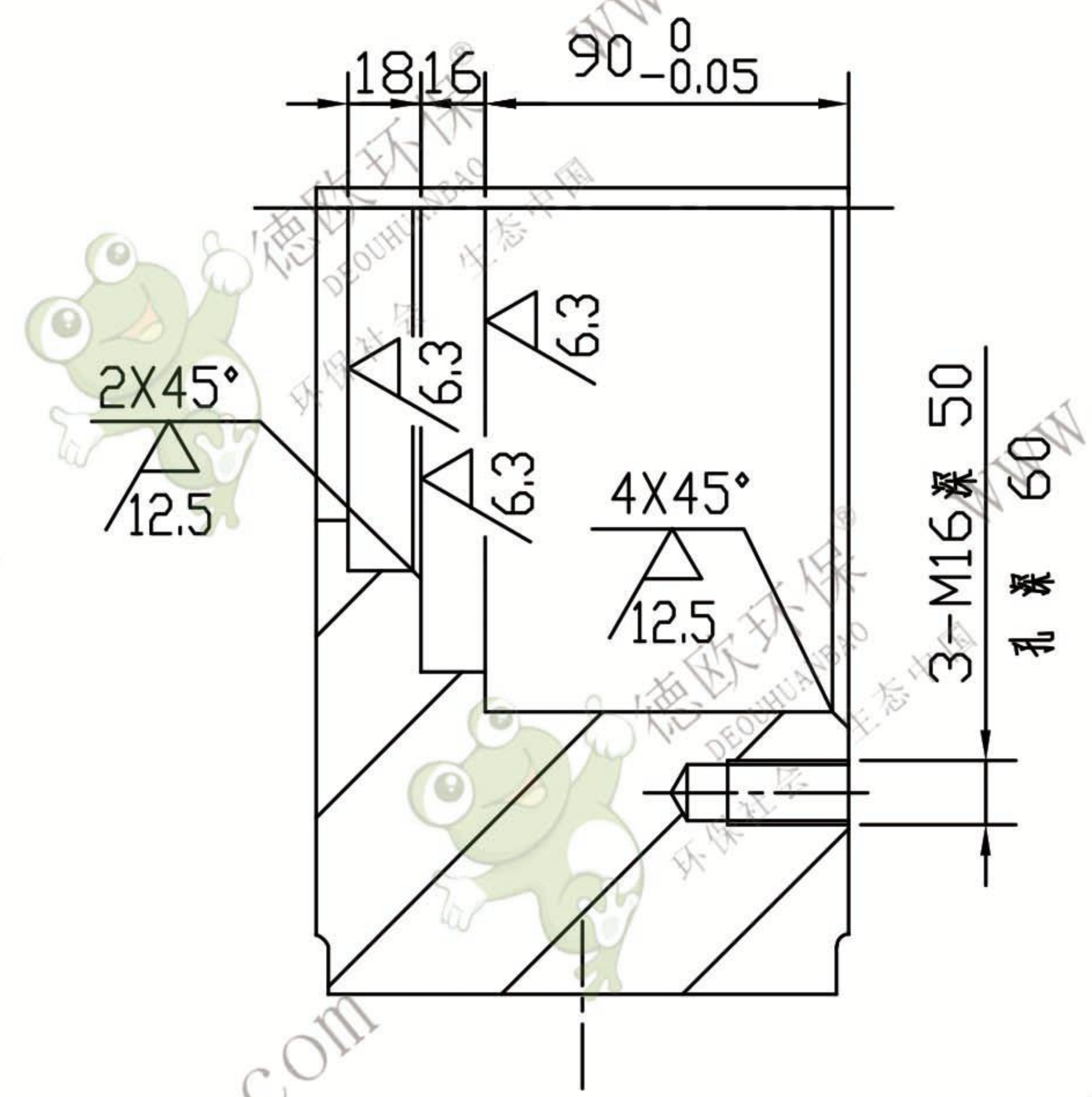
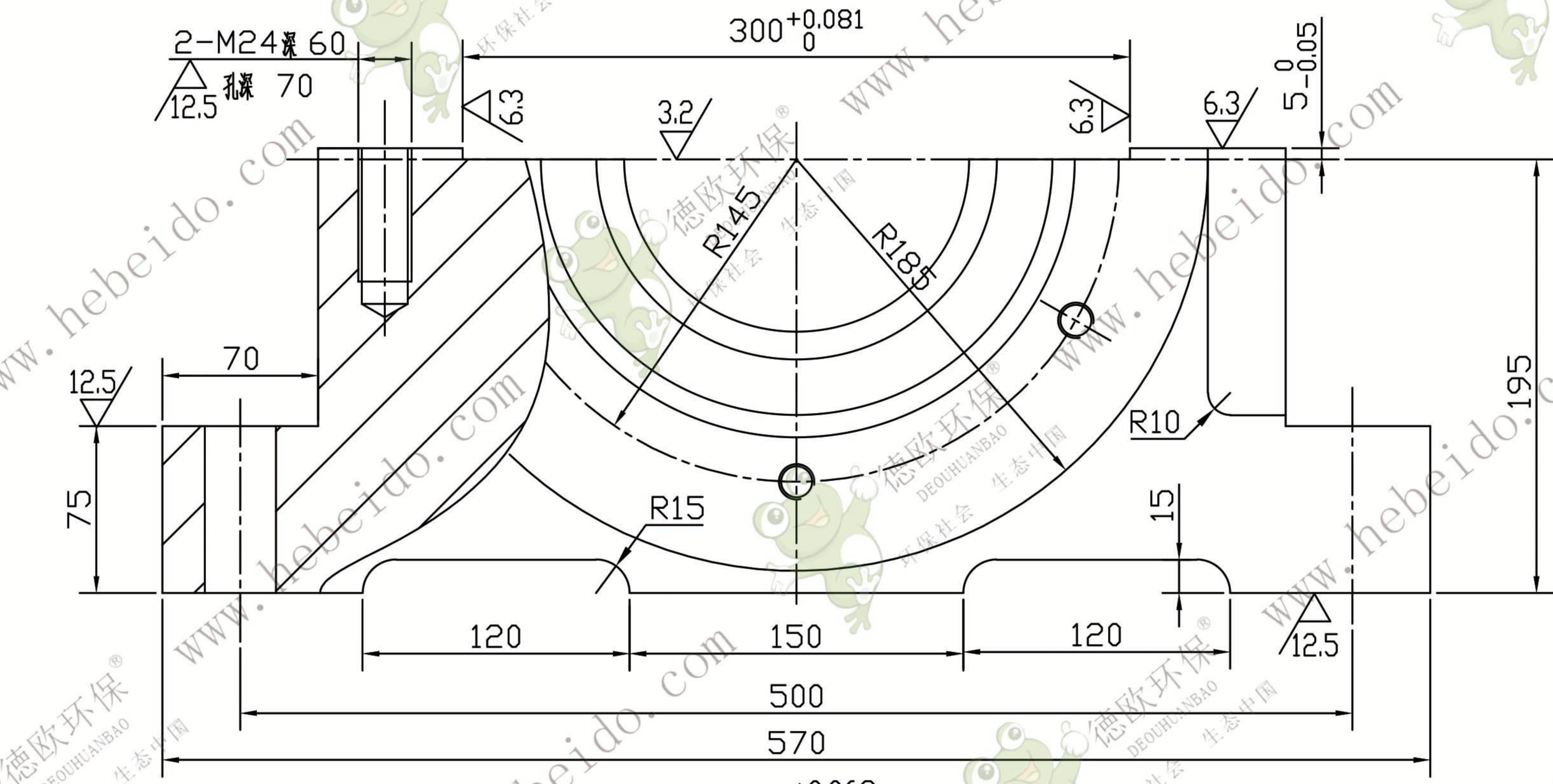


1-60-20-009-1

其余 ✓



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. 未注明铸造圆角为 R5~8.
3. 与轴承座上盖配加工
4. 未注明倒角 1X4 圆角毛刺
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

					首节轴承座下座			FU500-02-09-1	
设计	李进通	标准化			图样	标记	重量	比例	HT250
校对		批准					71.8	1:3	
审核	张清波				共 张		第 张		
工艺	刘飞	日期							

