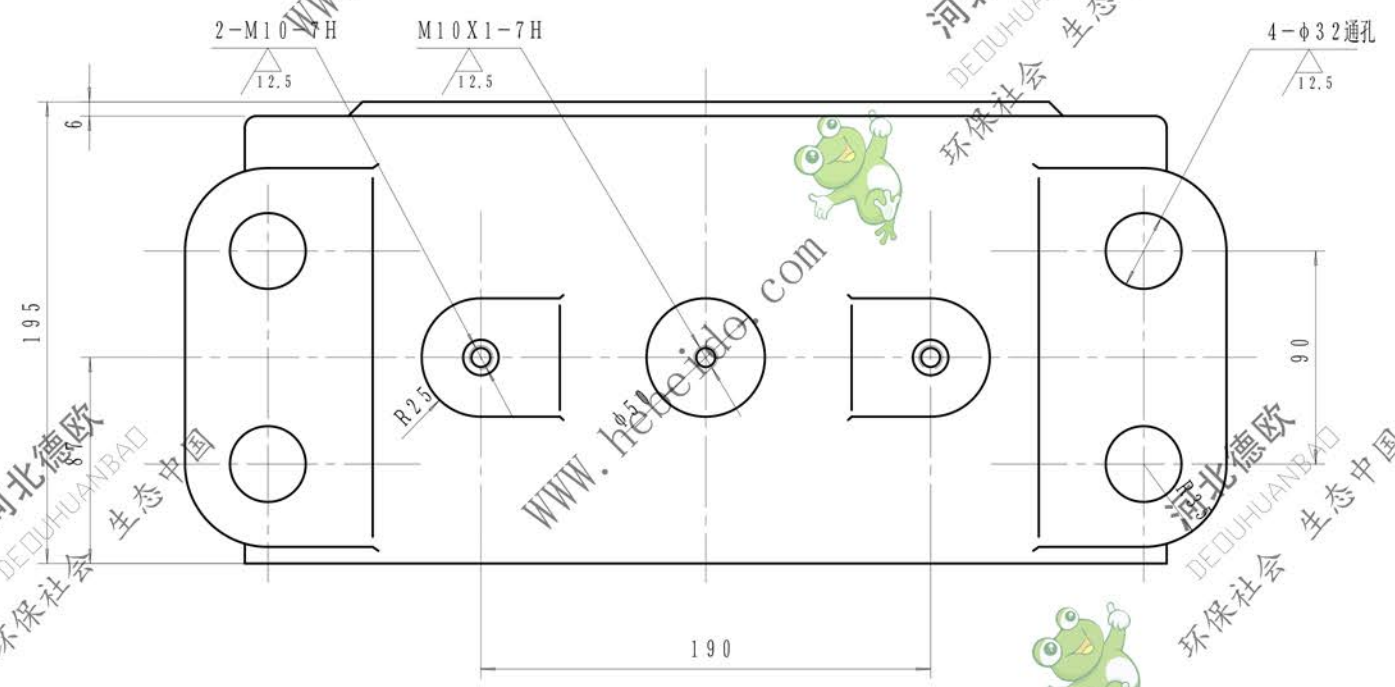
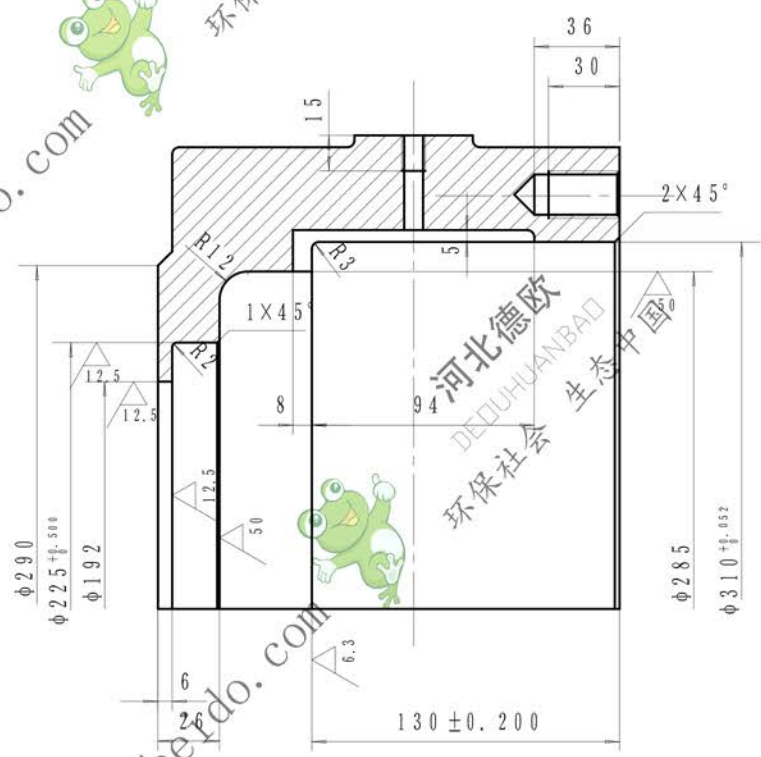
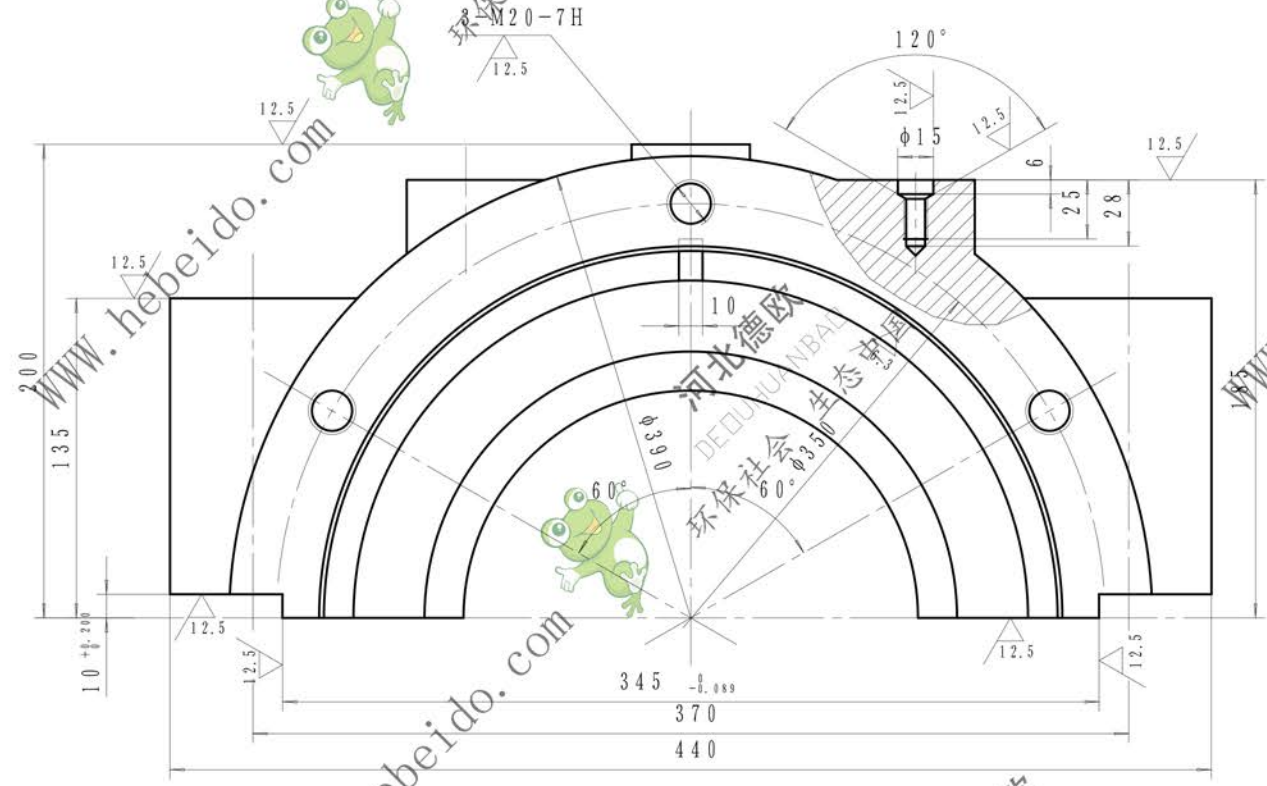


其余  $\nabla 200$



技术要求

1. 未注铸造圆角R3-5.
2. 铸件表面粗糙度要求达到  $\nabla 200$ ，否则需将所有未加工表面用砂轮机打平.
3. 铸件按GB 5676-85标准验收.
4. 未注倒角1x45°.
5. 要求与轴承盖配作.
6. 外表面涂防锈漆，内腔表面涂黄油.

旧版图号	
版数	
日期	
签字	

ZG270-500				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
轴承盖					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	比例
设计		李连通	秦海波		1:2
制图		标准化			
校对		文件名	T01-310.170-001	重量	5.5>6
CAD		日期	97.4.27	共张	第张