



技术要求

1. 铸件无气孔、砂眼、夹渣等缺陷。
2. 人工时效处理。
3. 棱角倒钝。
4. R191 与 $\phi 78^{+0.046}$ 不同心误差 0.12。
5. 该吊座与轴承压盖配加工 $\phi 78^{+0.046}$ 与测面。

					轴承吊座		图号		LSY350-204	
					ZG270~510		材料		管理号	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	共张	第张	
设计	李连通		工艺							
校对	秦海波		标准							
审核	刘飞		批准							

其余 ∇