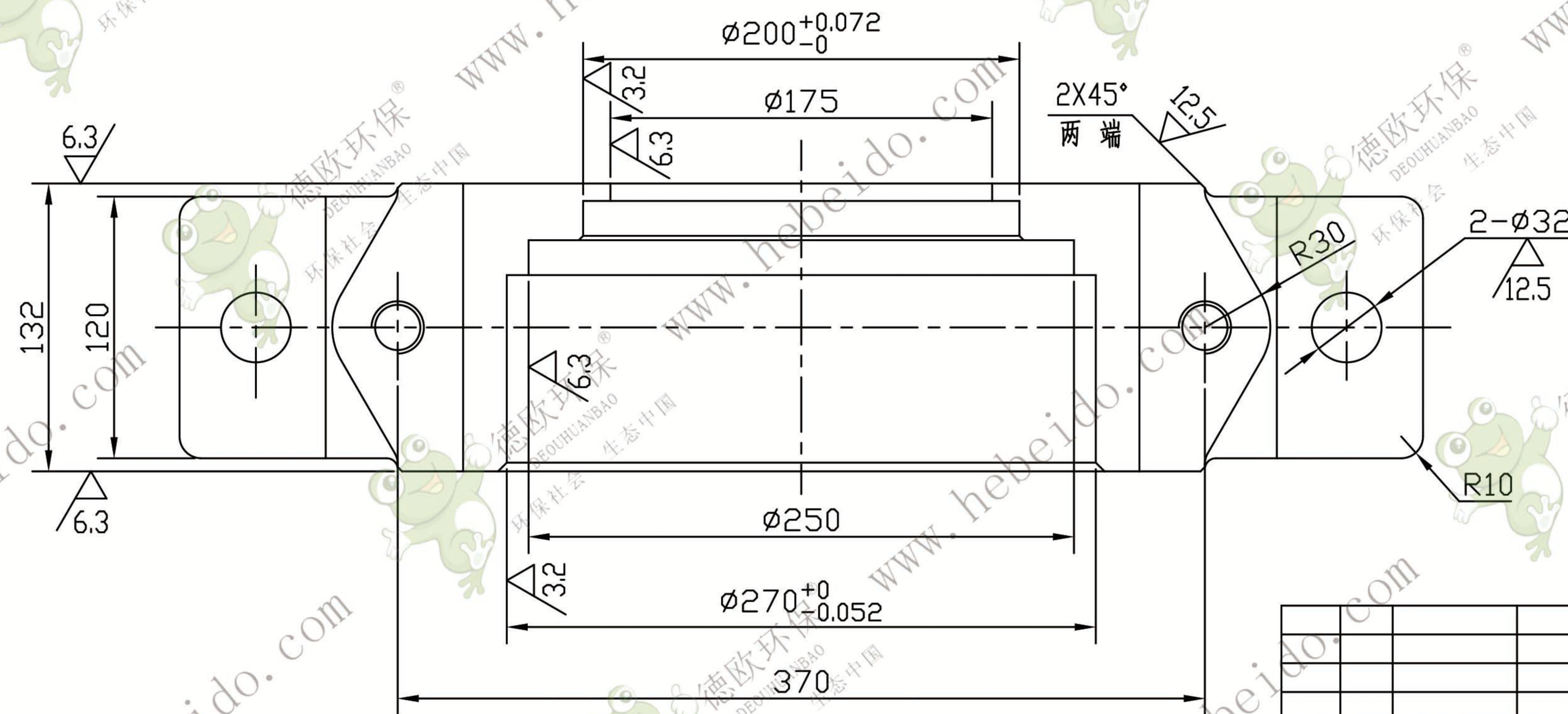


其余√



- 技术要求
1. 铸件需时效处理, 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1X45°, 并去毛刺.
  5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道.

轴承座下座						NE150-02-07-1	
						HT250	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	重量	比例
设计			标准化			62.73	1:3
校对			批准				
审核							
工艺			日期	2002.05	共	张	第 张

