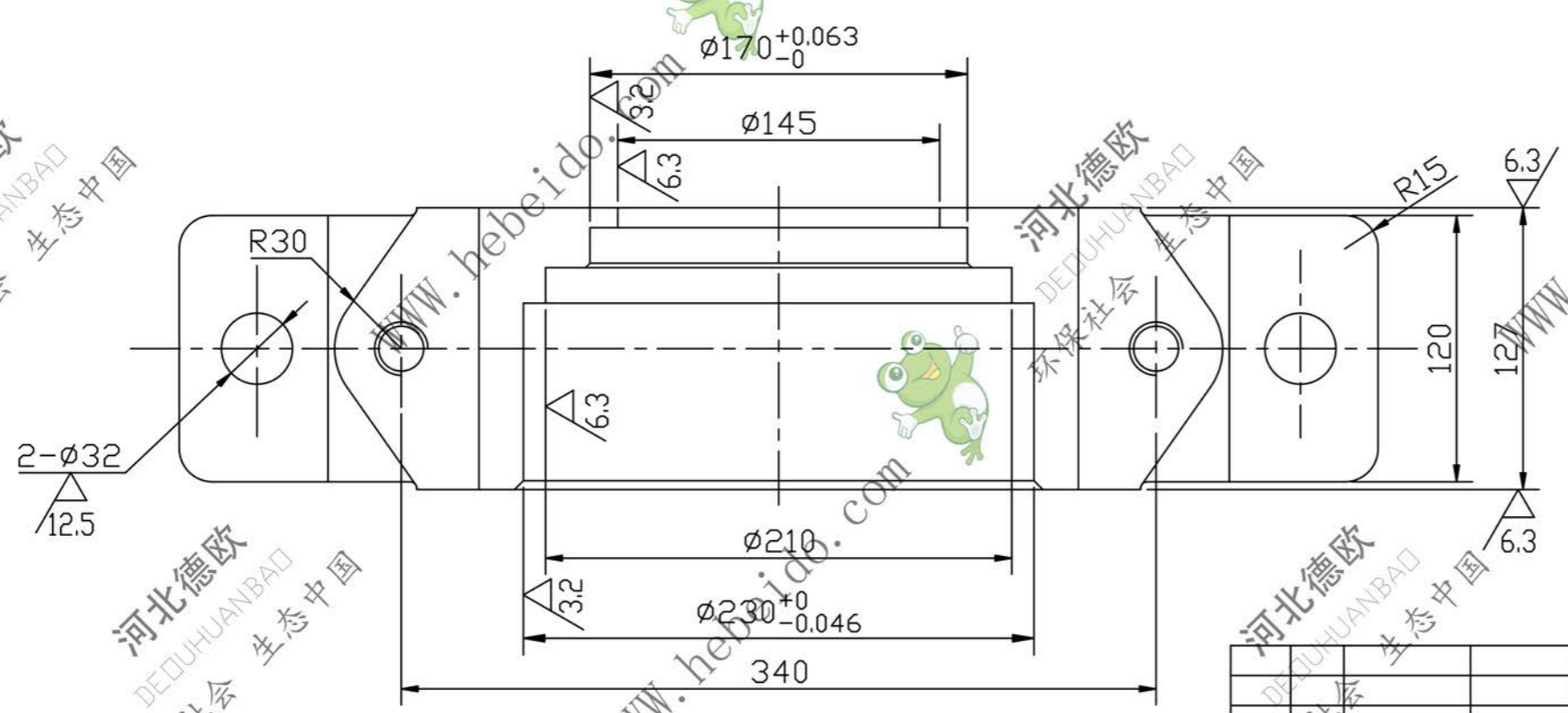
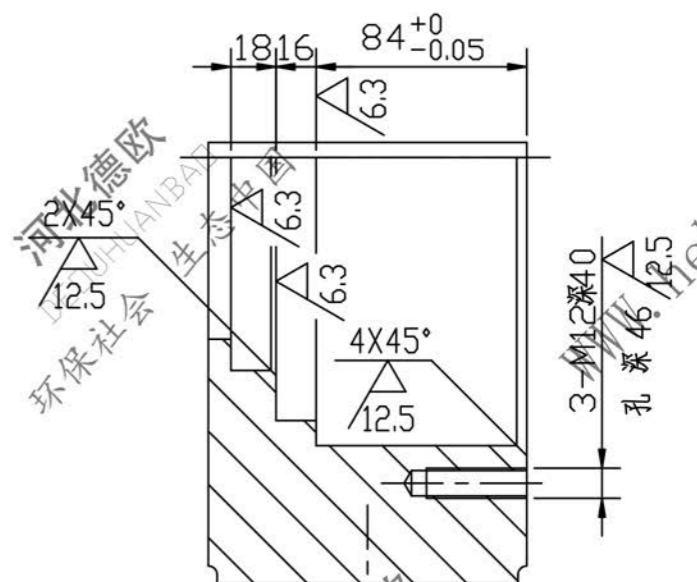
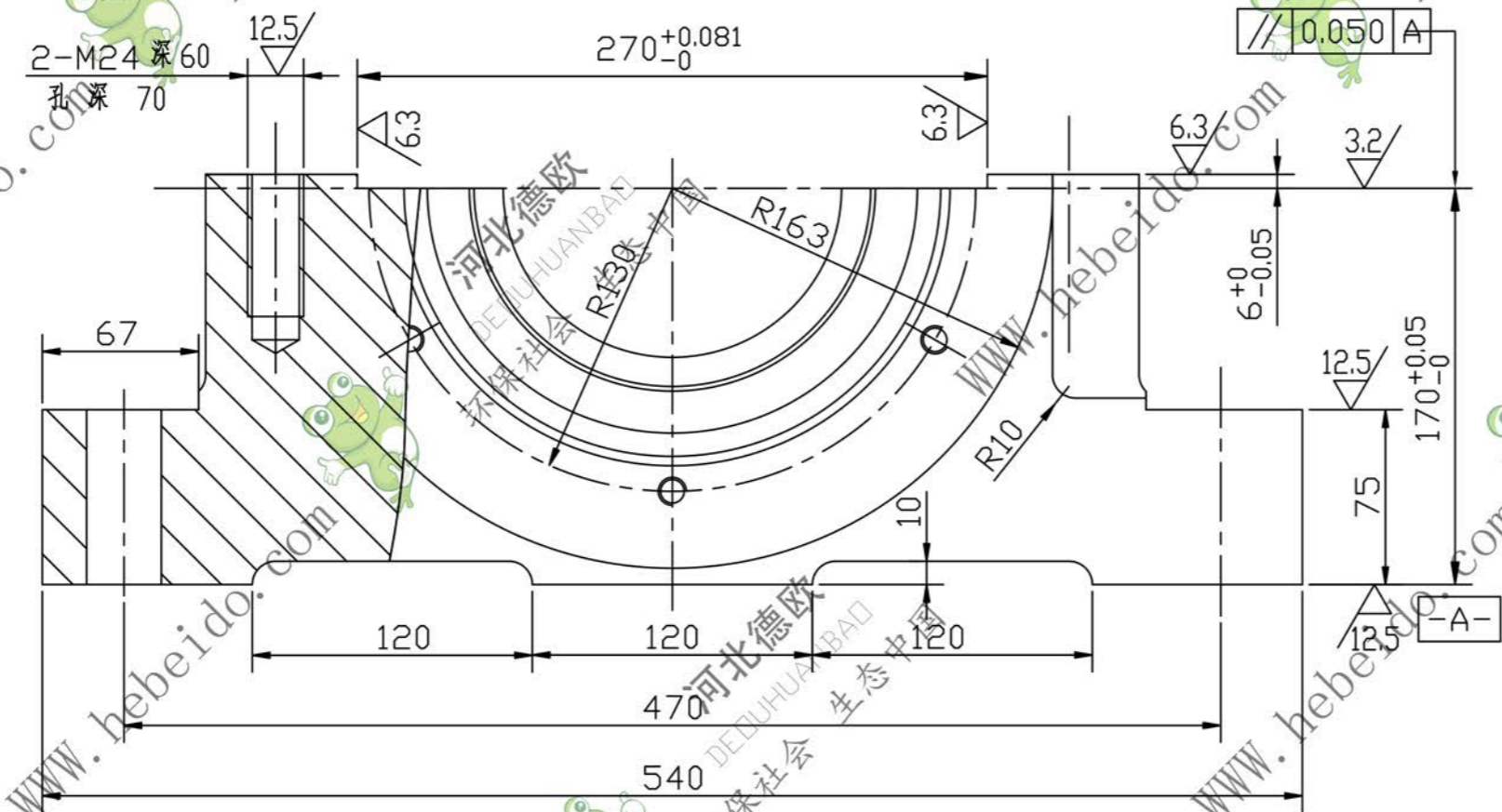


其余 √



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5~8.
3. 与轴承座上盖配制
4. 未注明倒角X45°,并去毛刺
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

					轴承座			BL1200-02-06	
								HT250	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
校对		李连通	批准				1:3		
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期		共	张	第	张	

