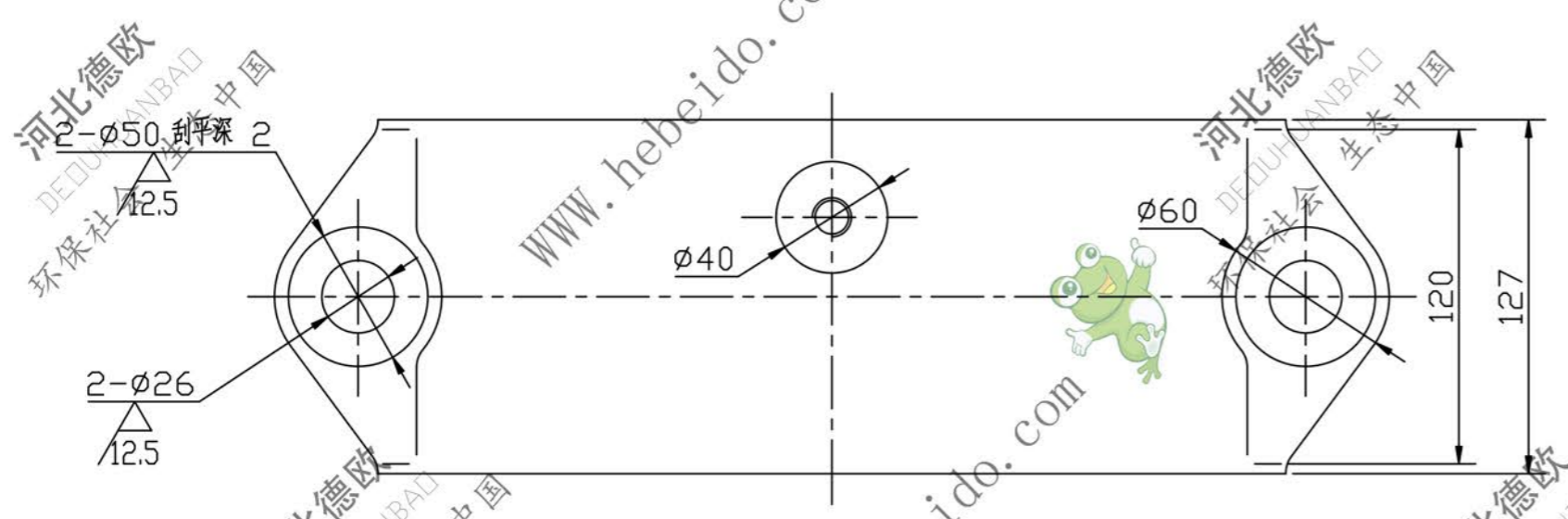
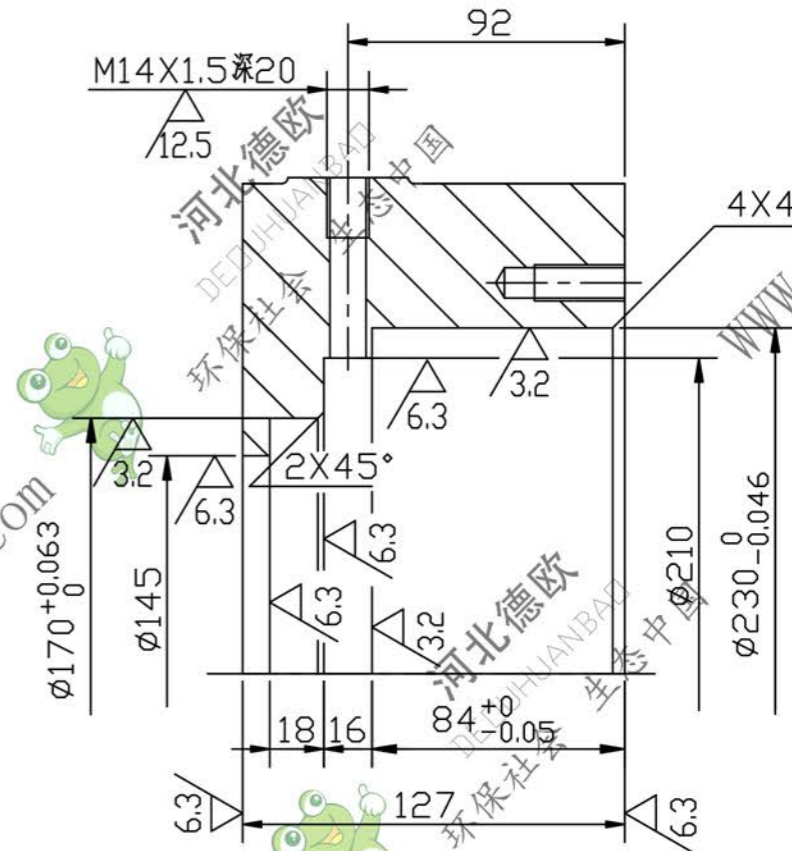
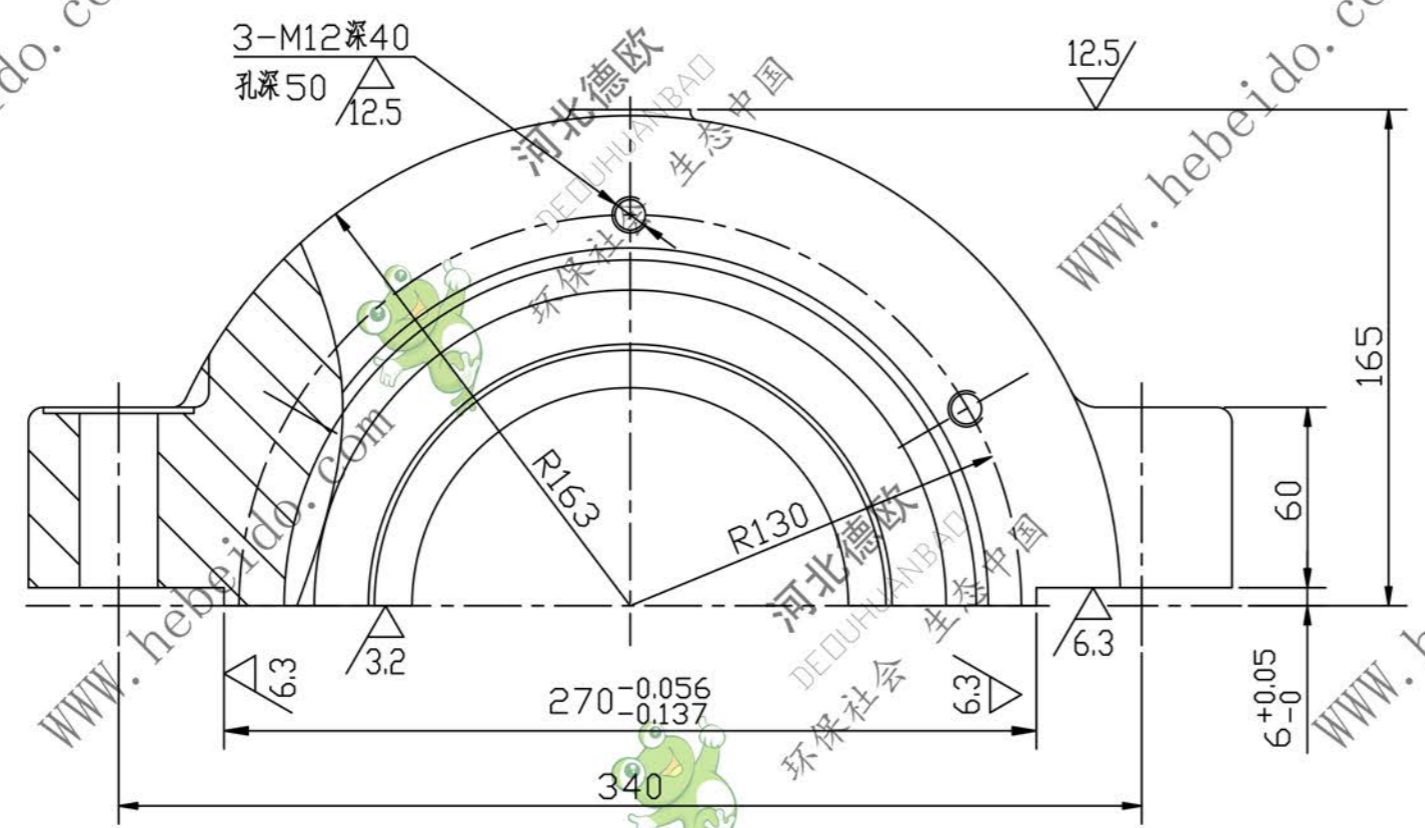


其余 √



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5~8.
3. 与轴承座下座配加工, 并去毛刺
4. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

					轴承盖			BL1200-02-07	
								HT250	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例	
设计			标准化					1:2.5	
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期		共	张	第	张	

