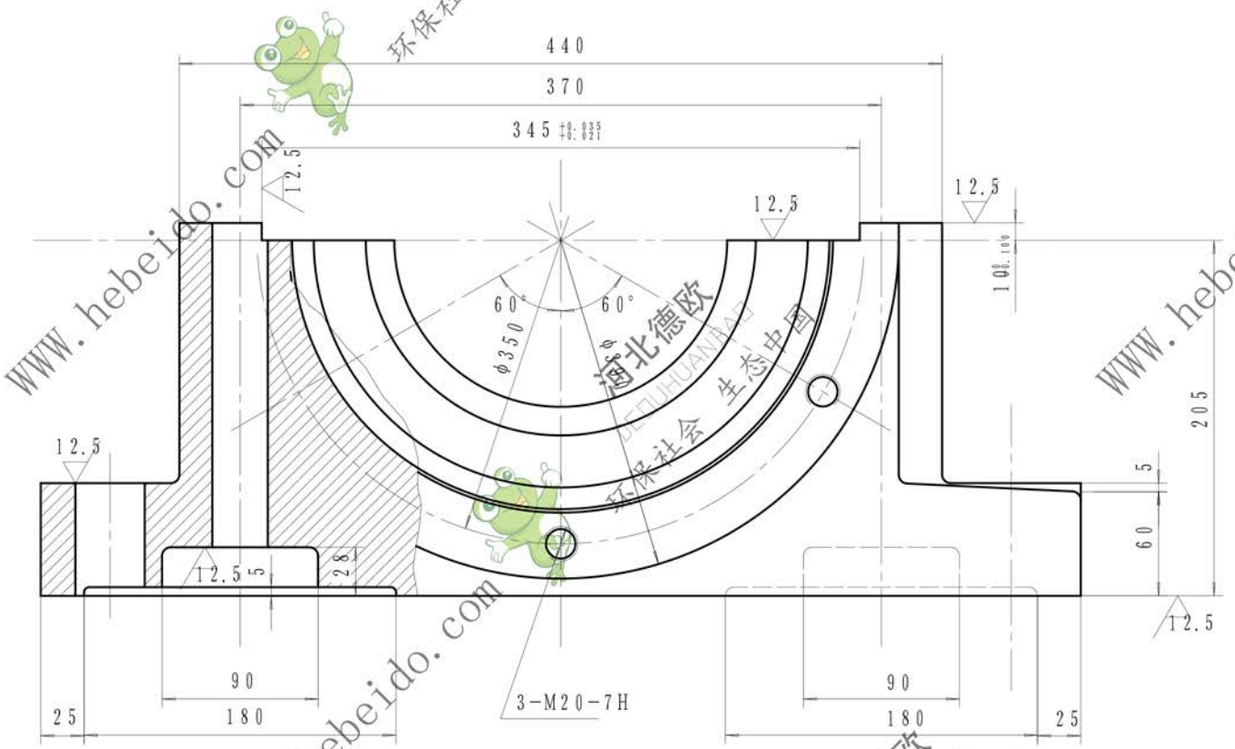

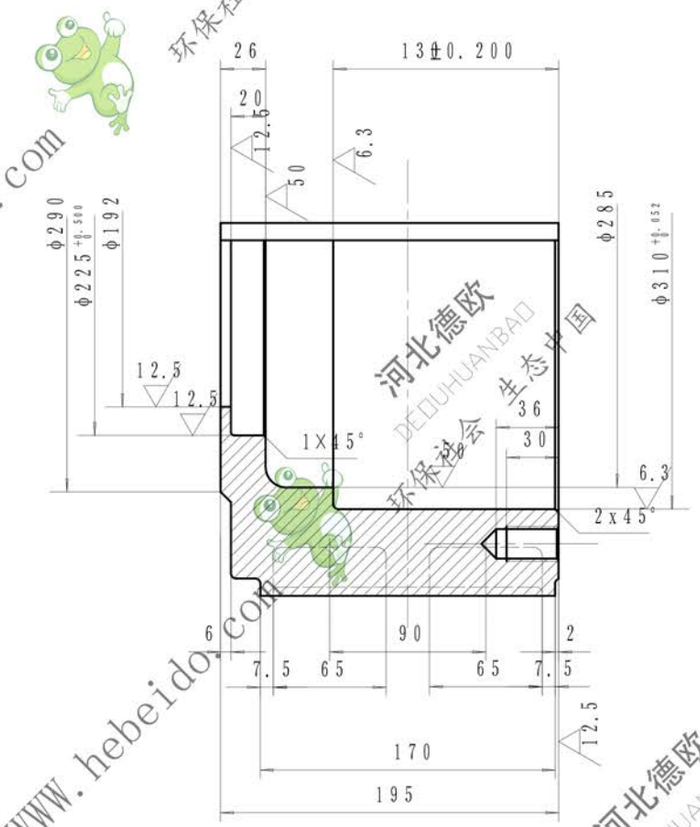

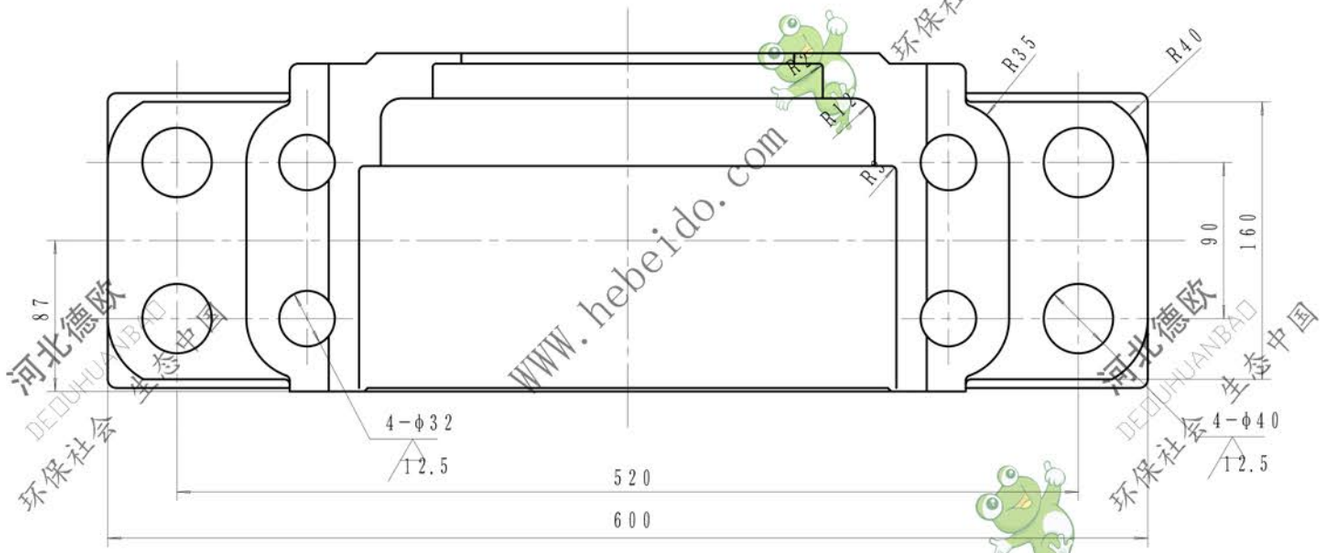

技术要求

1. 未注铸造圆角R3－5.
2. 铸件表面粗糙度要求达到 200，否则需将所有不加工表面用砂轮机打平.
3. 铸件按GB5676－85标准验收.
4. 未注倒角1×45°.
5. 要求与轴承盖配作.
6. 外表面涂防锈漆，内腔表面涂黄油.

标记	处数	更改文件号	签字	日期	ZG270-500	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	李连通	审核	秦海波			轴承底座
制图		标准化			图样标记 重量 比例	
校对		文件名 T01-170Z			95.4 1:2.5	T01-310.170-002
CAD		日期	97.4.27	共张 第张		

旧底图总号
底图总号
日期 签字

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国