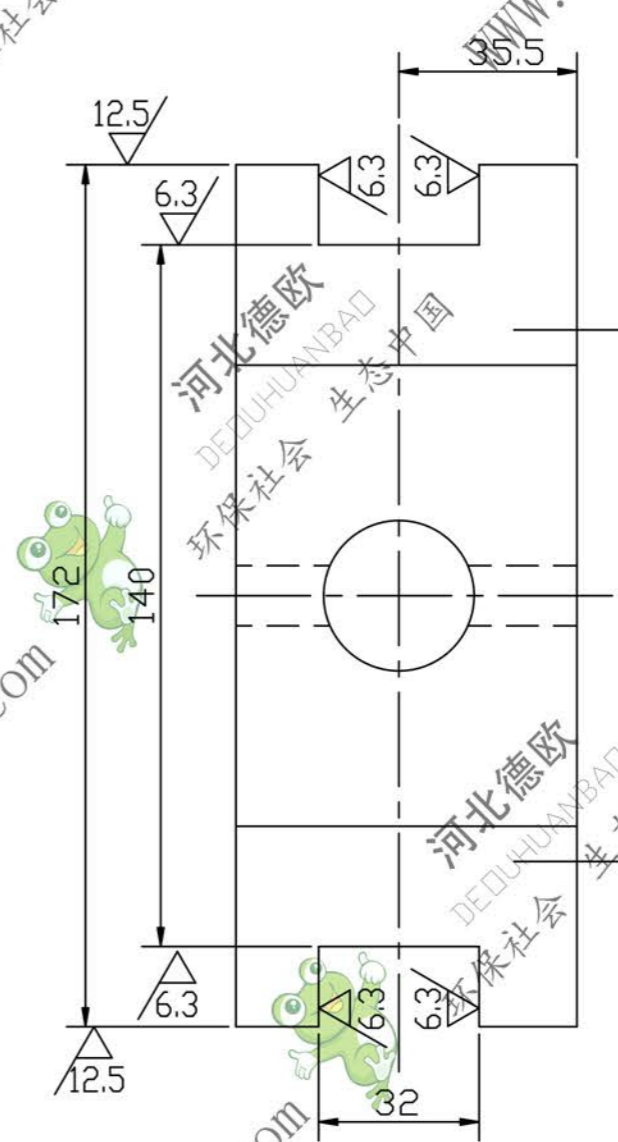
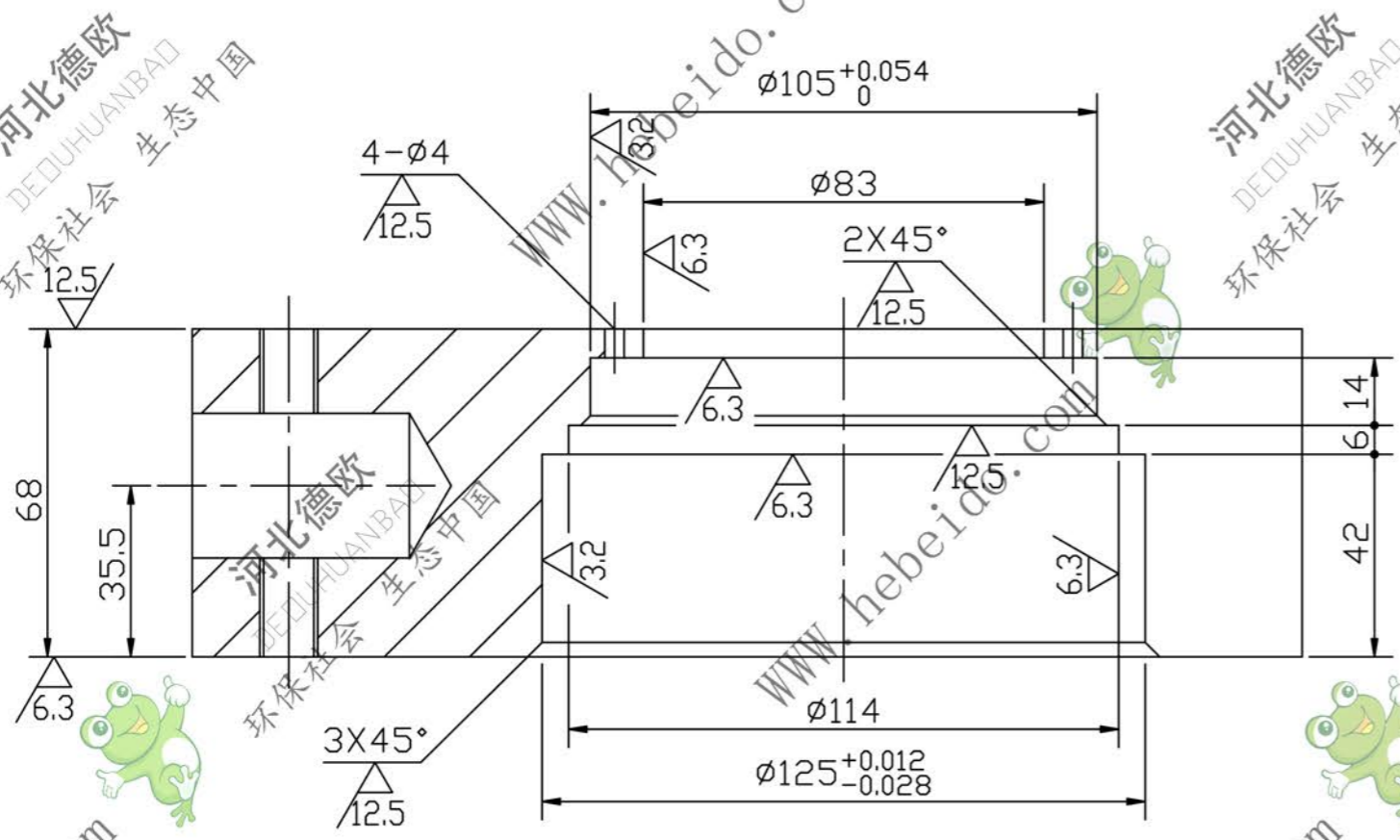


4-M10深25
孔深30均布



其余



技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收,须时效处理
2. 未注明圆角为R3~5.
3. 未注明倒角为X45°, 并去除毛刺
4. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

				轴承座			FU270-06-12-1		
							ZG310-570		
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					11.08	1:1.5
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期			共	张	第	张

