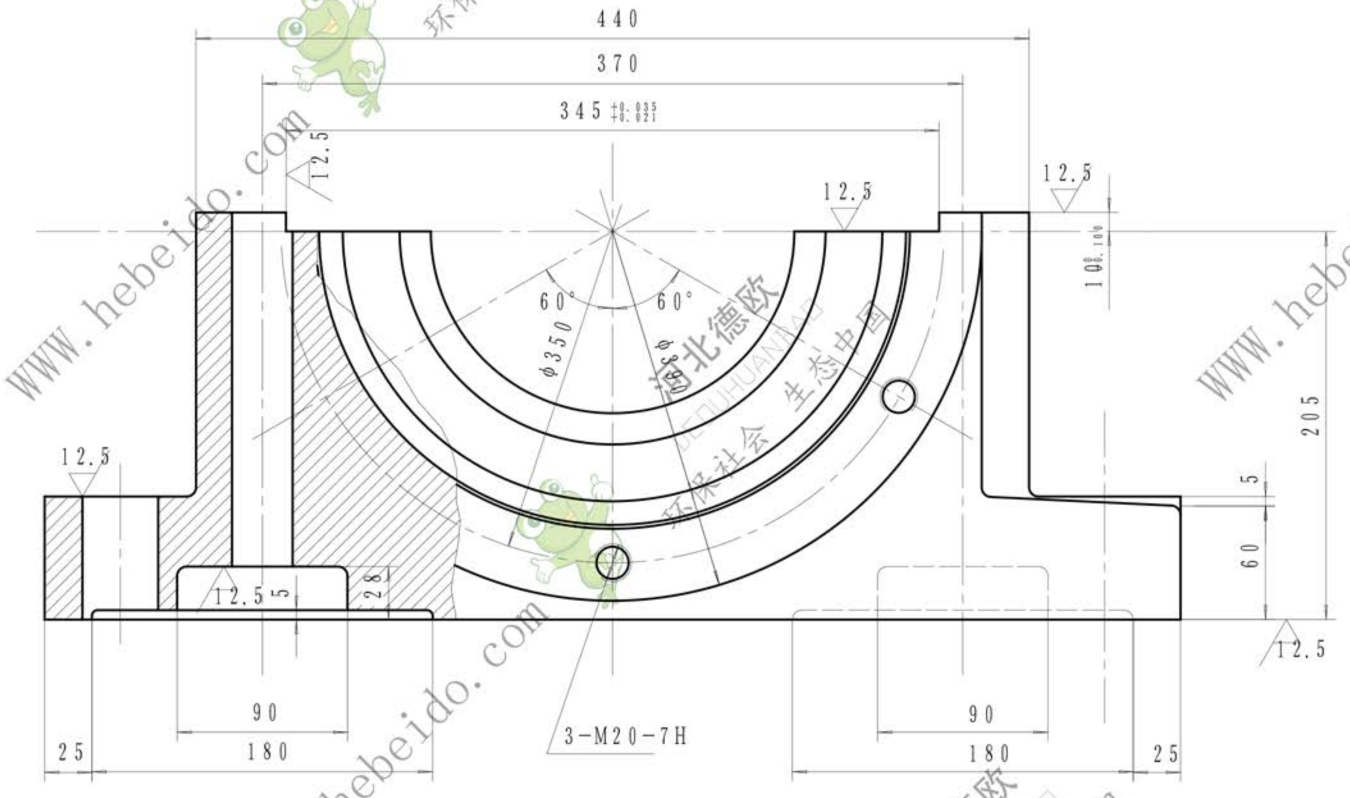
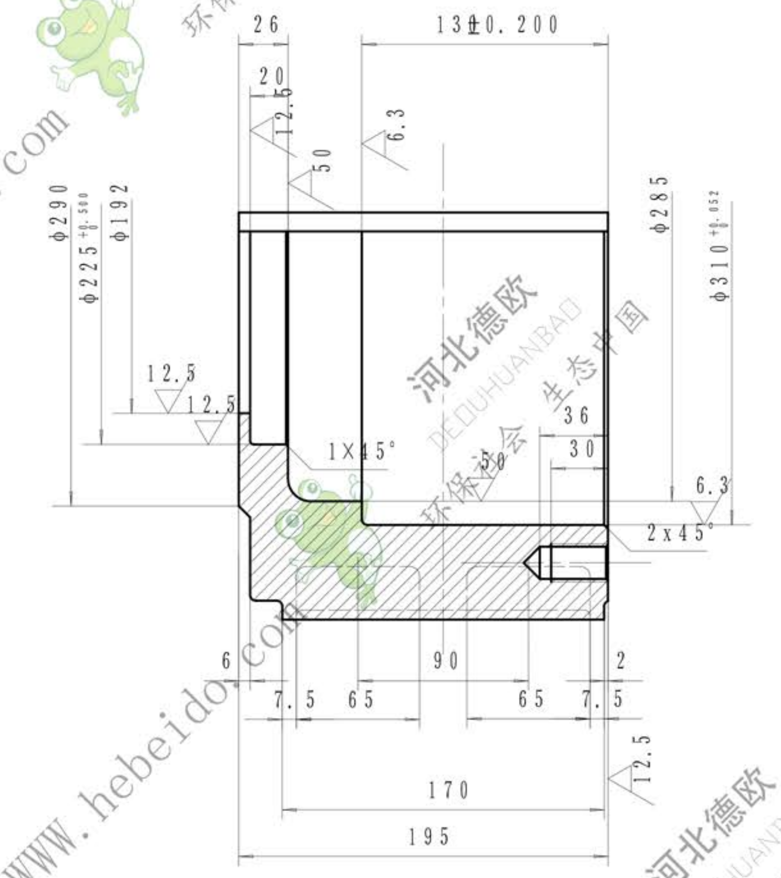
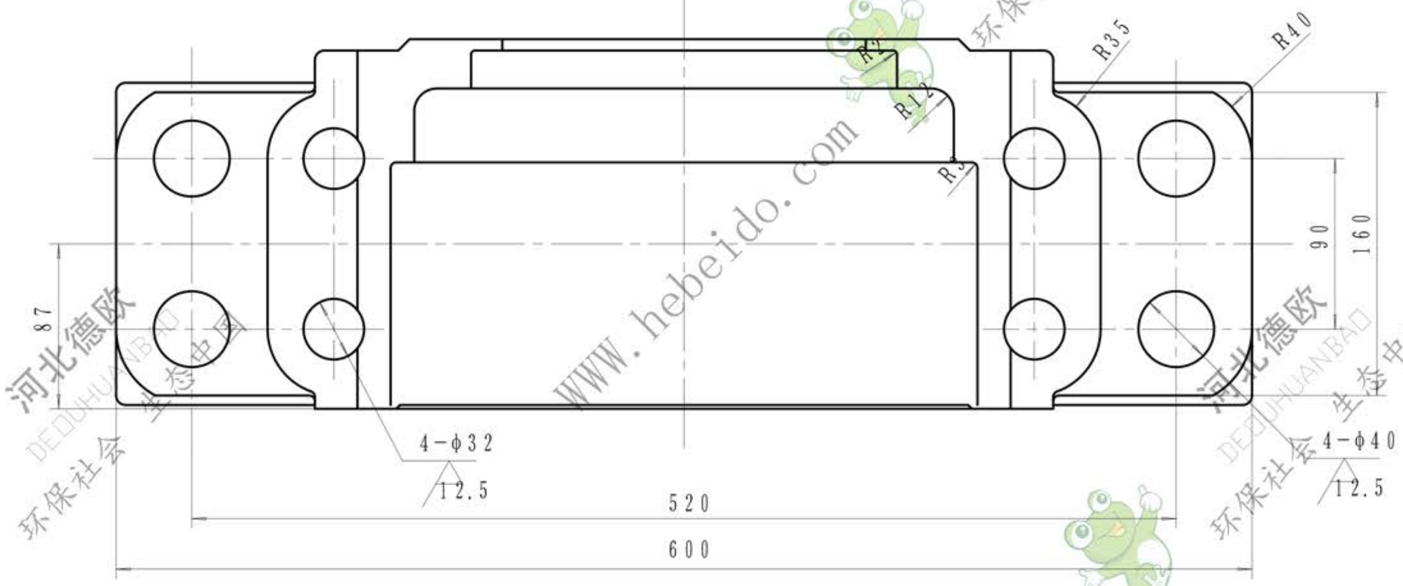
其余 200


440
370
345 +0.035 -0.021
12.5
12.5
12.5
60°
60°
φ350
φ380
100 +0.100
205
5
60
28
5
12.5
12.5
12.5
90
180
25
3-M20-7H
90
180
25


26
130±0.200
20
12.5
6.3
50
φ290
φ225 +0.500 0
φ192
φ285
φ310 +0.052 0
12.5
12.5
1×45°
50
36
30
6.3
2×45°
6
90
2
7.5
65
65
7.5
12.5
170
195


R35
R40
R5
R12
R3
87
90
160
4-φ32
12.5
4-φ40
12.5
520
600

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.

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

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		图样标记	重量	比例	轴承底座
制图		标准化				95.4	1:2.5	T01－310.170－002
校对		文件名	T01－170Z					
CAD		日期	97.4.27		共张	第张		

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