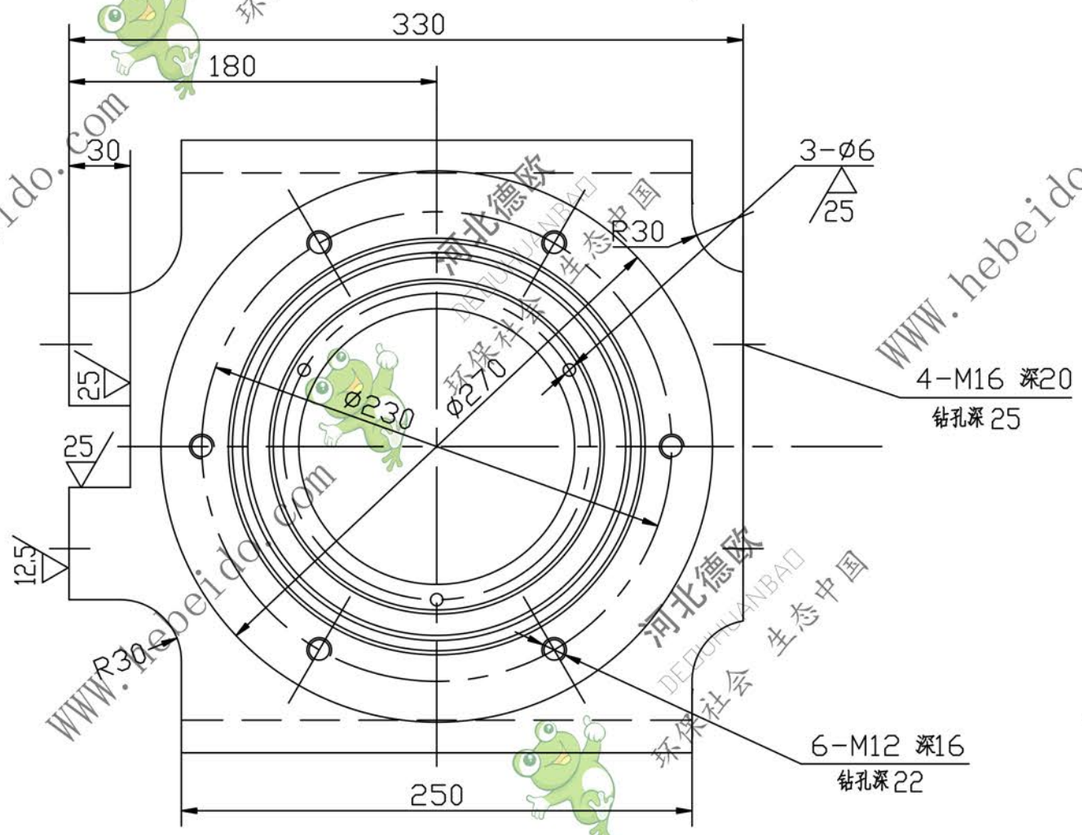
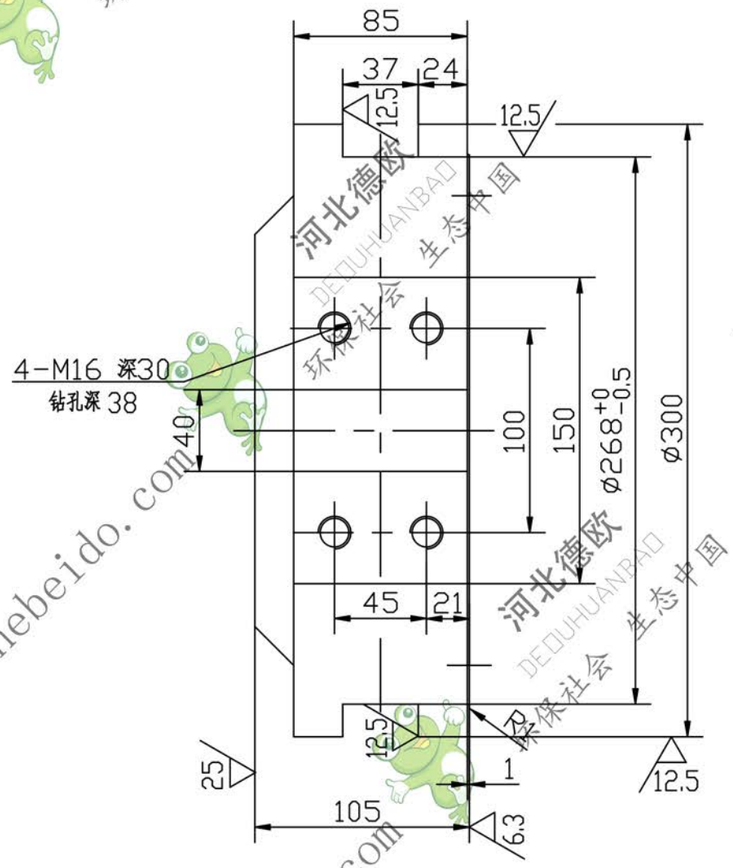
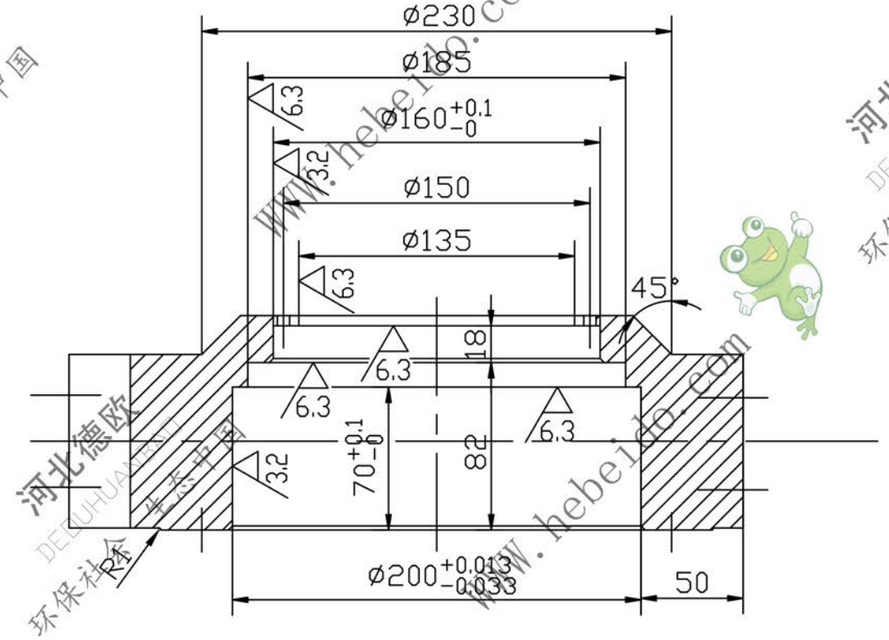
SCD630-06-08







技术要求

1. 铸件按 GB5676-86 验收，其中热处理按正火+回火状态验收。
2. 未注明铸造圆角 R5，未注明倒角 3X45°。
3. 轴孔表面涂黄油，非加工表面涂防锈漆。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	尾轴承座	SCD630-06-08
设计		标准化			图样标记	重量	比例	ZG310-570
校对	李连通	批准					1:3	
审核	秦海波							
工艺	刘飞	日期			共 张	第 张		

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国