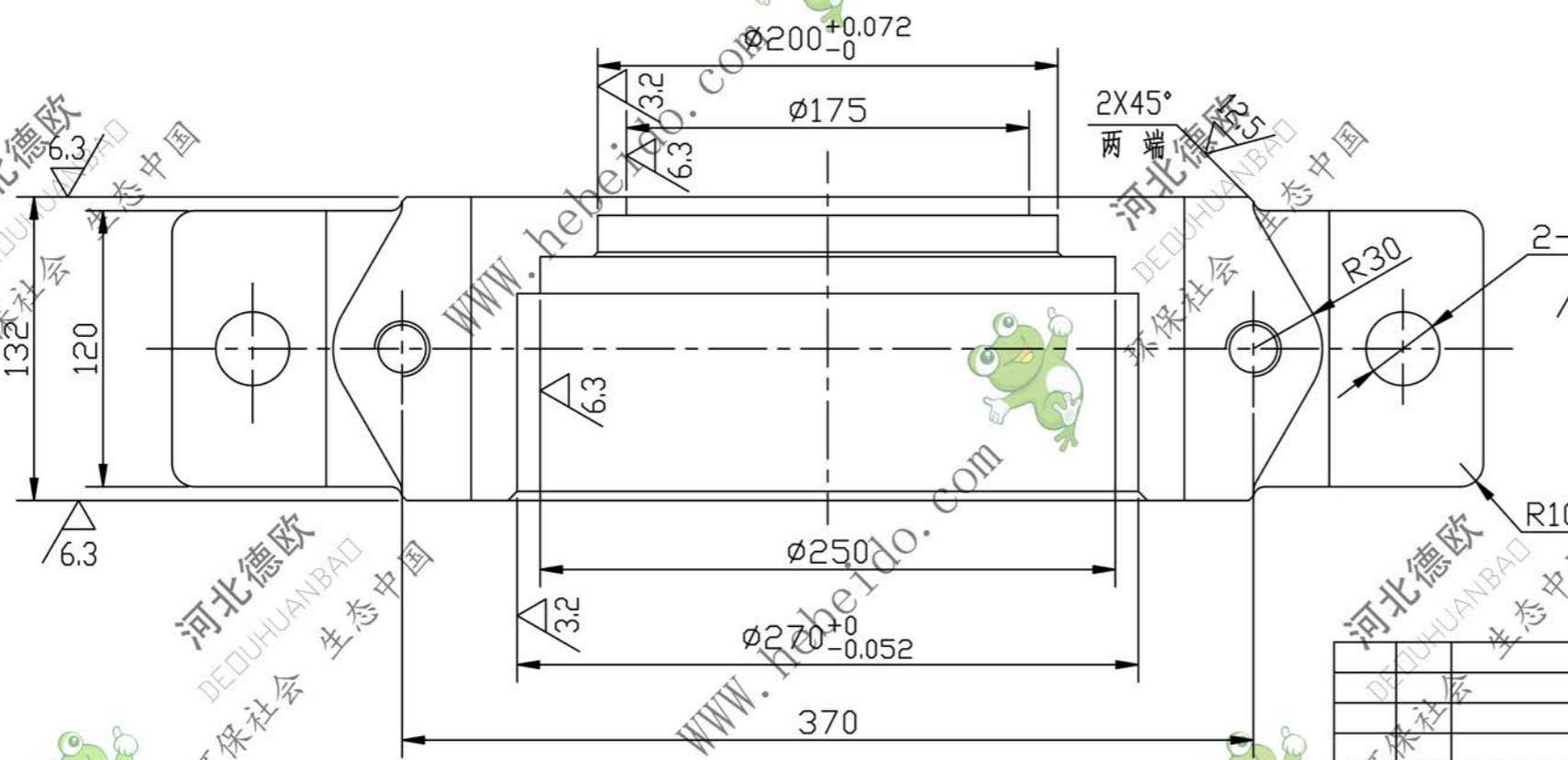
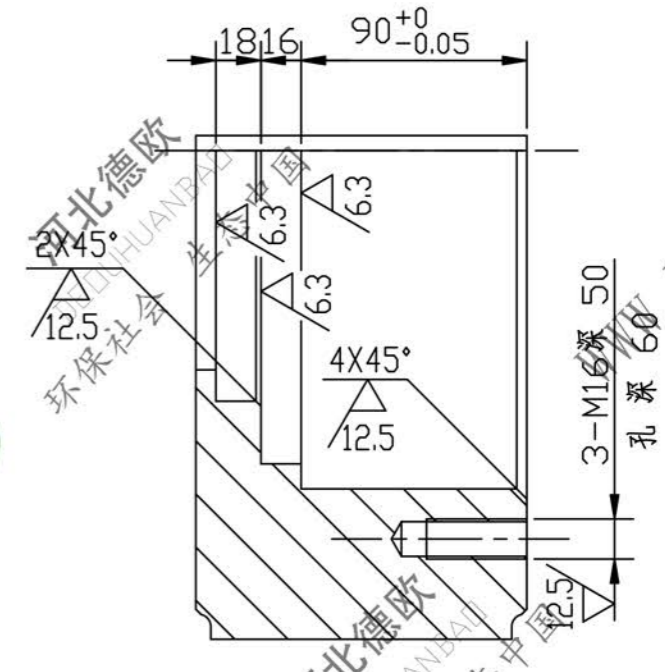
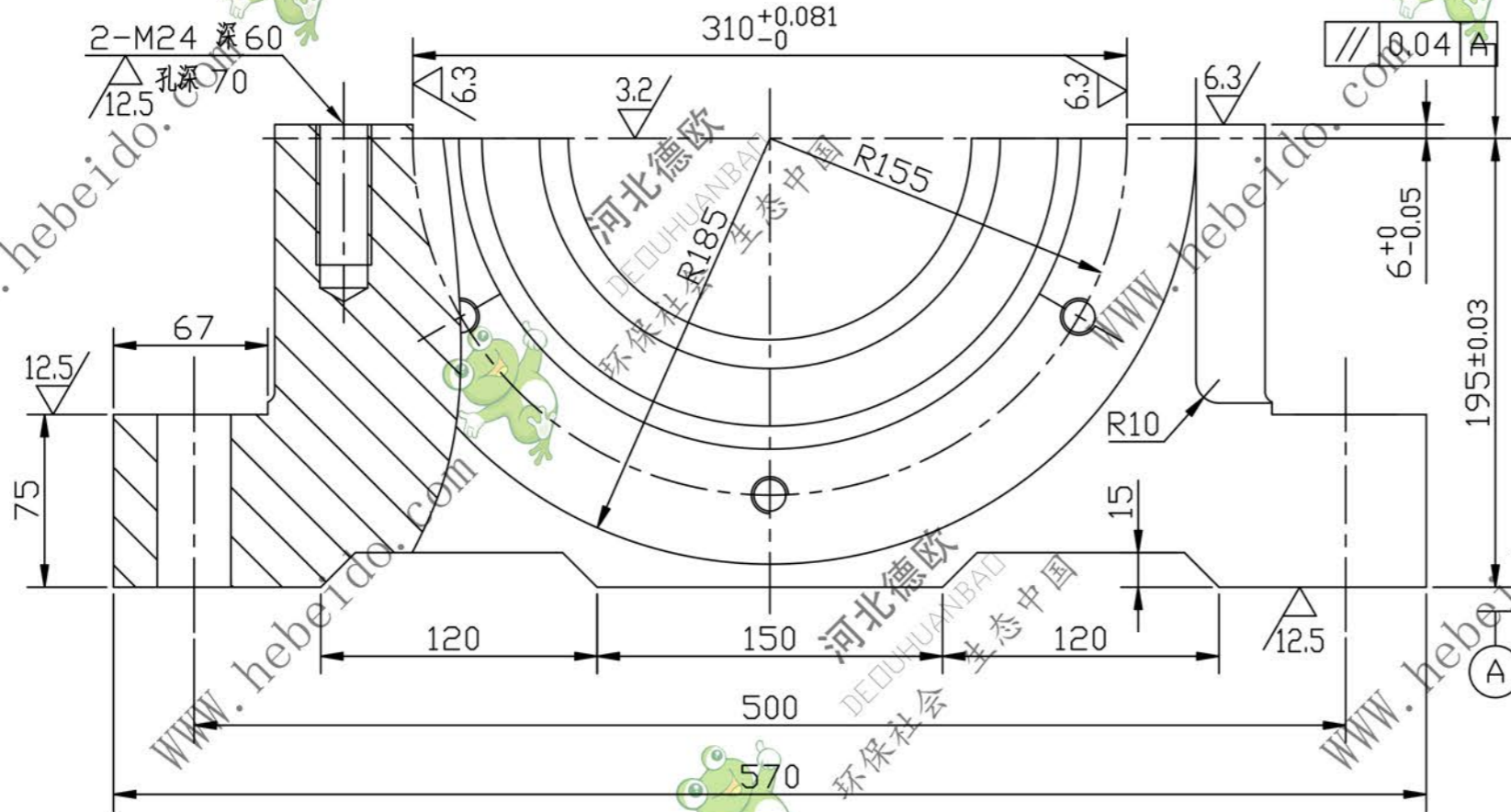


其余 ✓



- 技术要求
1. 铸件需经时效处理,不得有影响性能的气孔,夹渣等缺陷,
 2. 未注明铸造圆角为R5~8.
 3. 与轴承座上盖配加工,
 4. 未注明倒角1X45°,并去毛刺
 5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

				轴承座下座			NE150-02-07-1	
				HT250				
设计	处数	更改文件号	签字日期	图样	标记	重量	比例	
校对	李连通	批	准			62.73	1:3	
审核	秦海波							
工艺	刘飞	日期		共	张	第	张	