



技术要求

1. 铸件不得有夹渣, 裂缝等缺陷, 铸件须经退火处理, 消除应力,
2. 铸造园角为R5

				轴承座端盖			NE30-06-12	
							HT200	
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样	标记	重量	比例
校对		李连通	批准				3.0821	1:1
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期	97.11	共	张	第	张



德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国