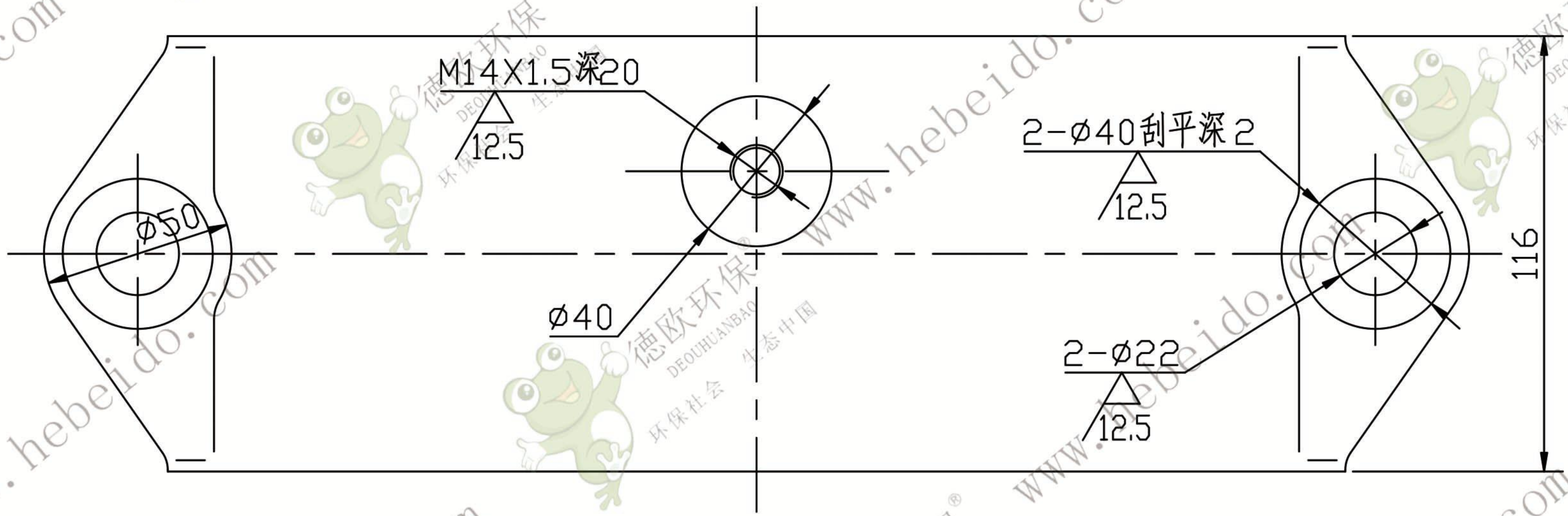
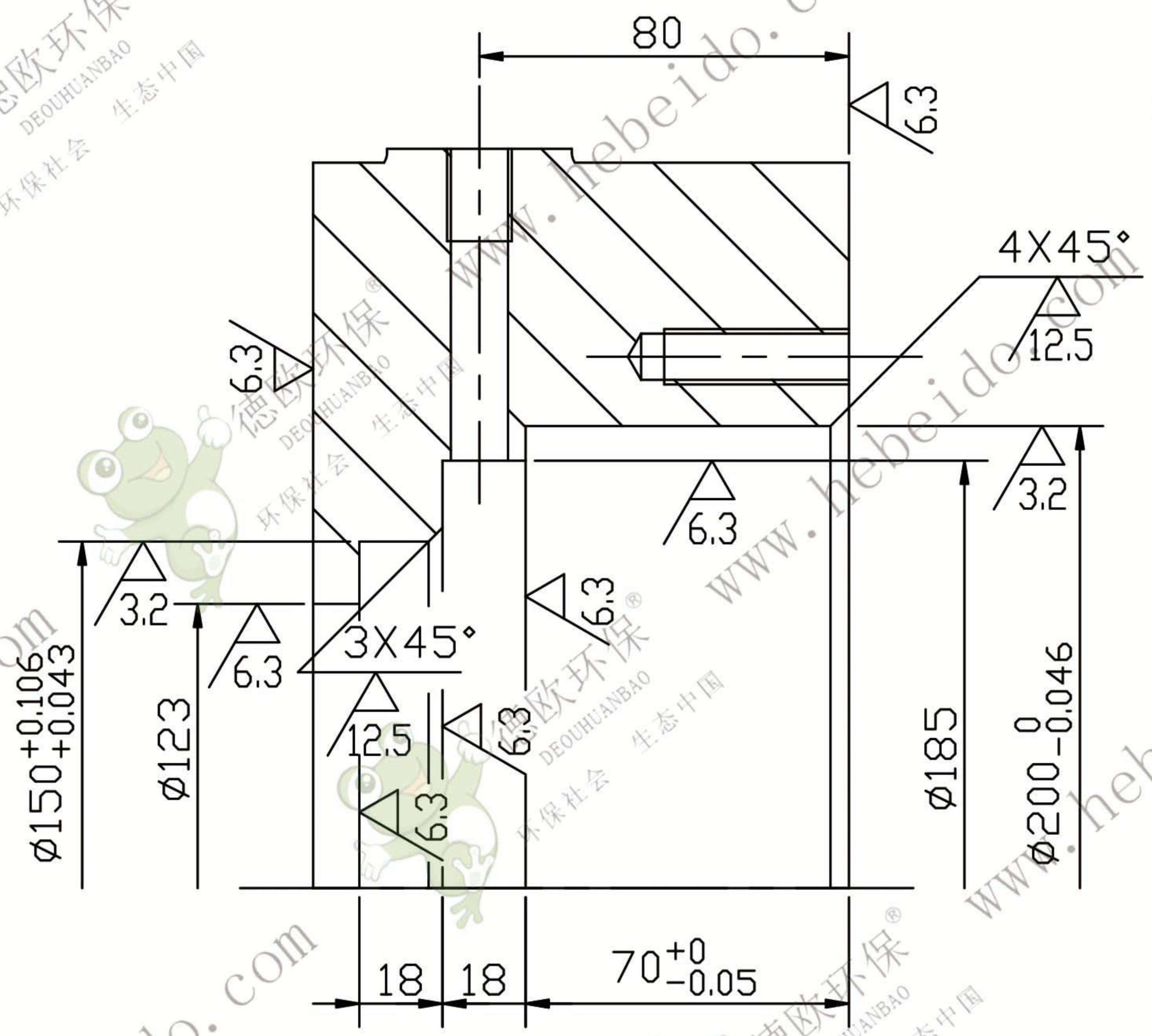
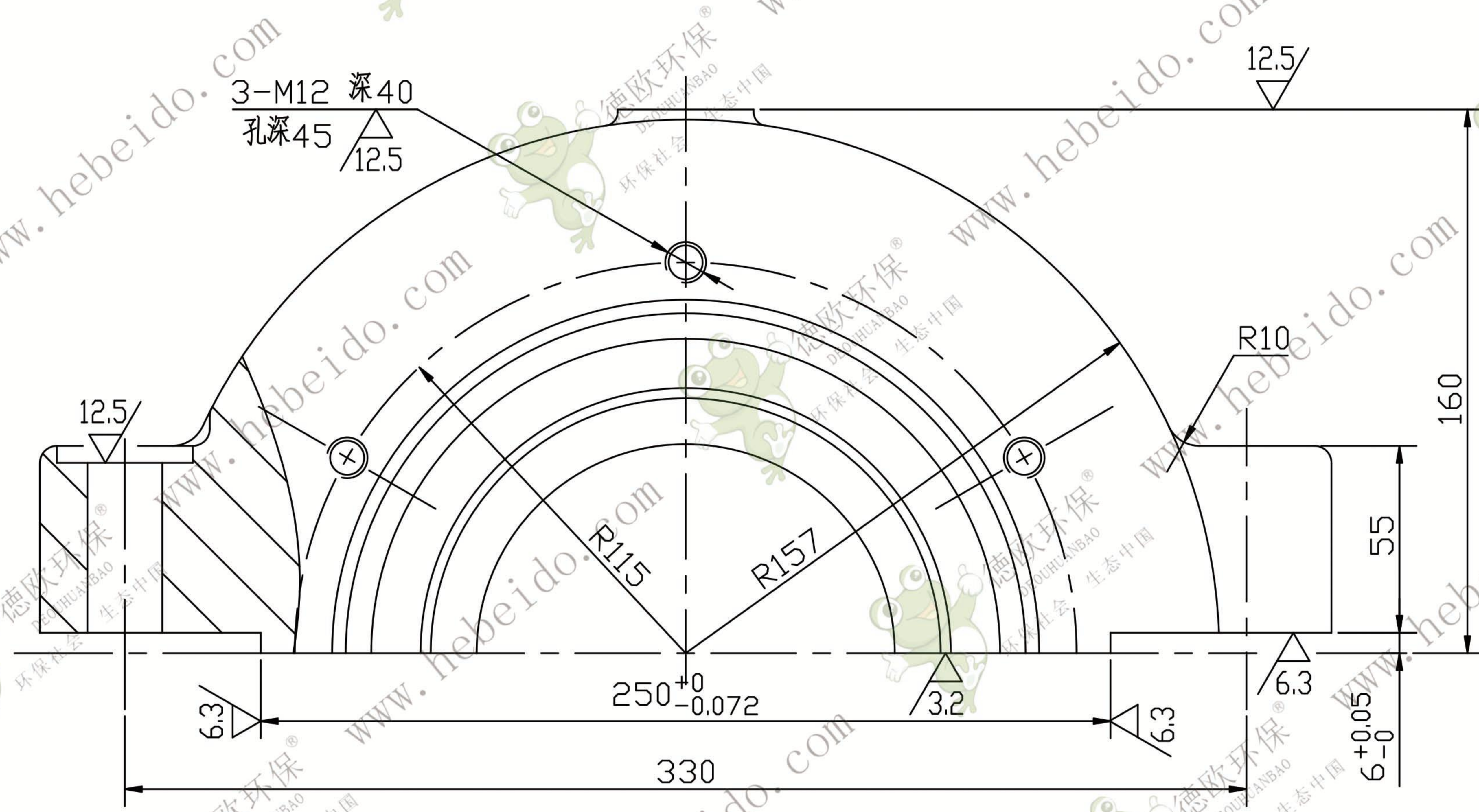


其余 √



技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收,并须经时效处理
2. 未注明铸造圆角为R5~8.
3. 需与轴承座下座配加工
4. 未注明倒角为X45°, 并去毛刺
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

				轴承座上盖		FU350-02-05-2	
						HT250	
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			22.50	1:2
校对	李连通		批准				
审核	秦海波						
工艺	刘飞		日期		共	张	第
						张	

