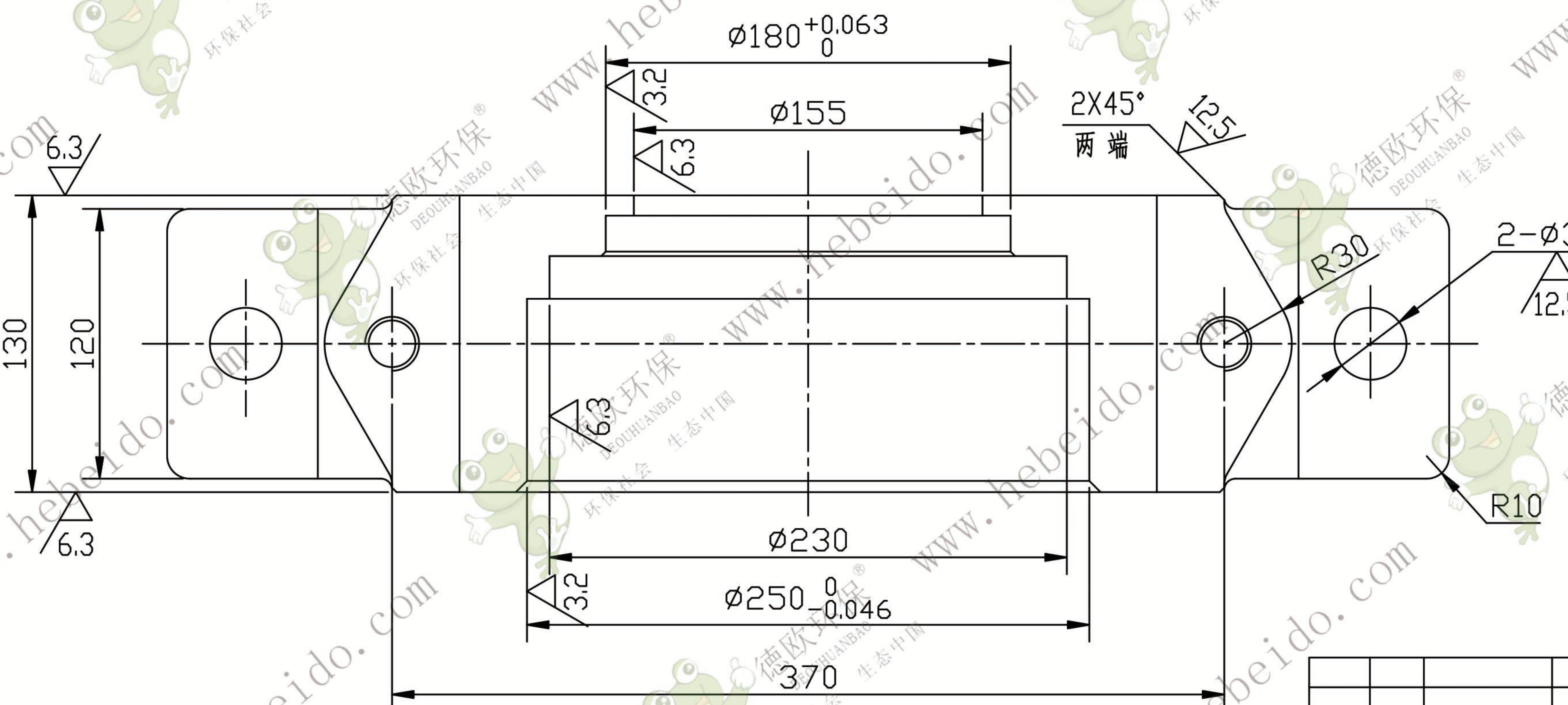
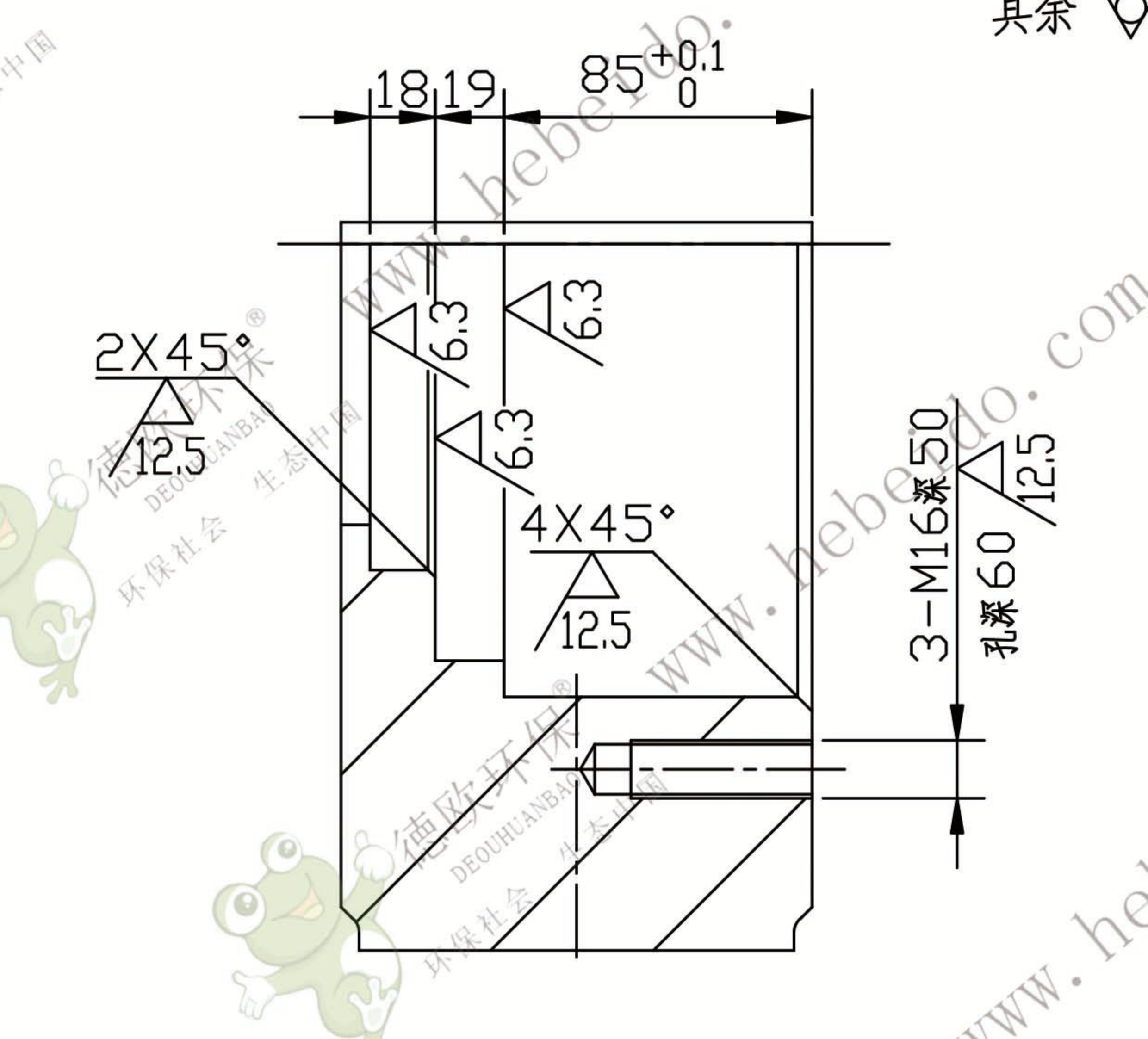
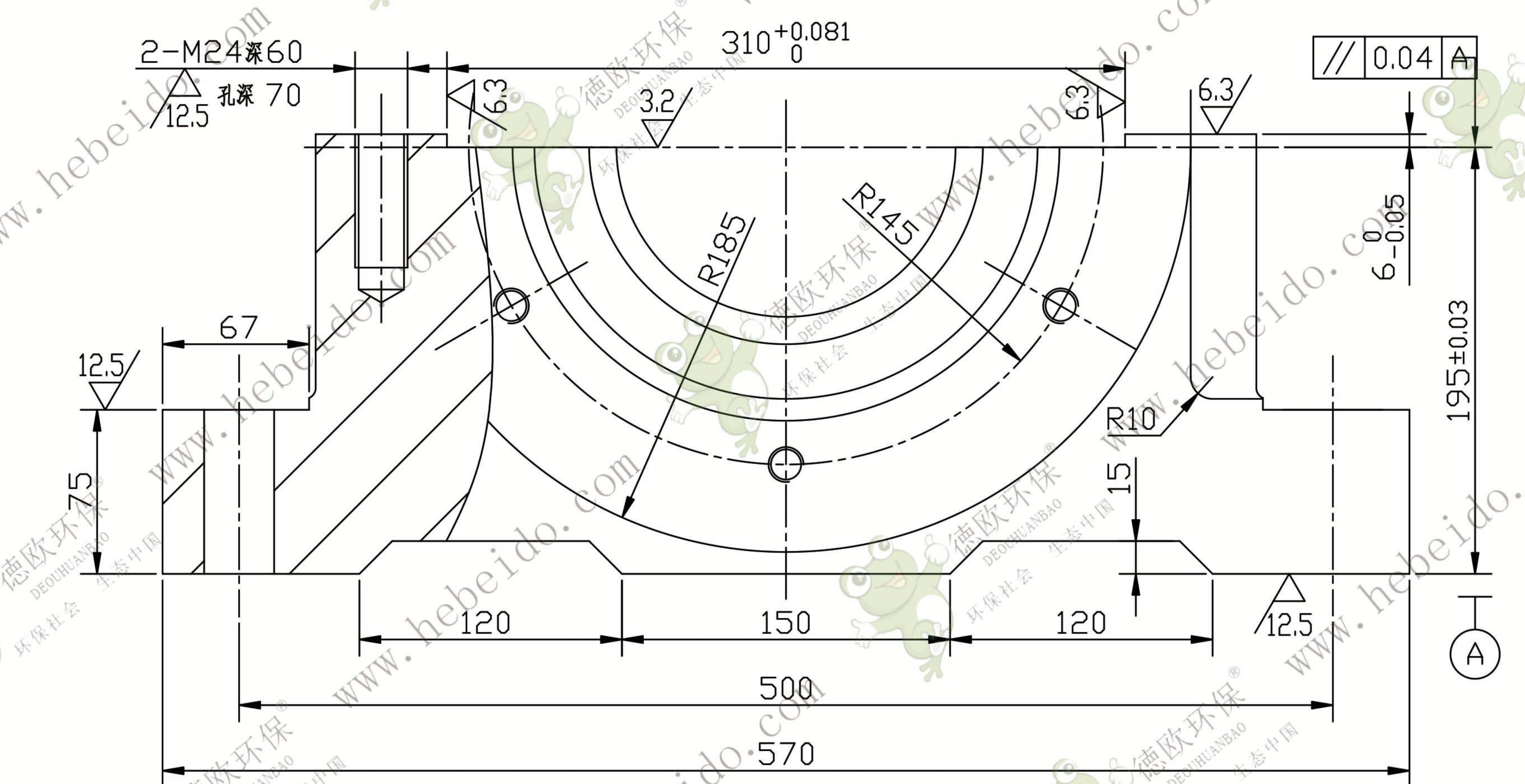


其余 ✓



- 技术要求
1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理按退火状态验收。
 2. 未注明铸造圆角为 R5~10。
 3. 未注倒角为 1X45°, 并去除毛刺。
 4. 与轴承座上盖配加工。
 5. 轴孔表面涂黄油, 非加工表面涂防锈漆和红漆各一道。
 6. 本轴承座下座借用 NE150 头部轴承下座毛坯。

					轴承座下座			TH630-02-04-1A	
								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					1:3	
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共 张		第 张		

