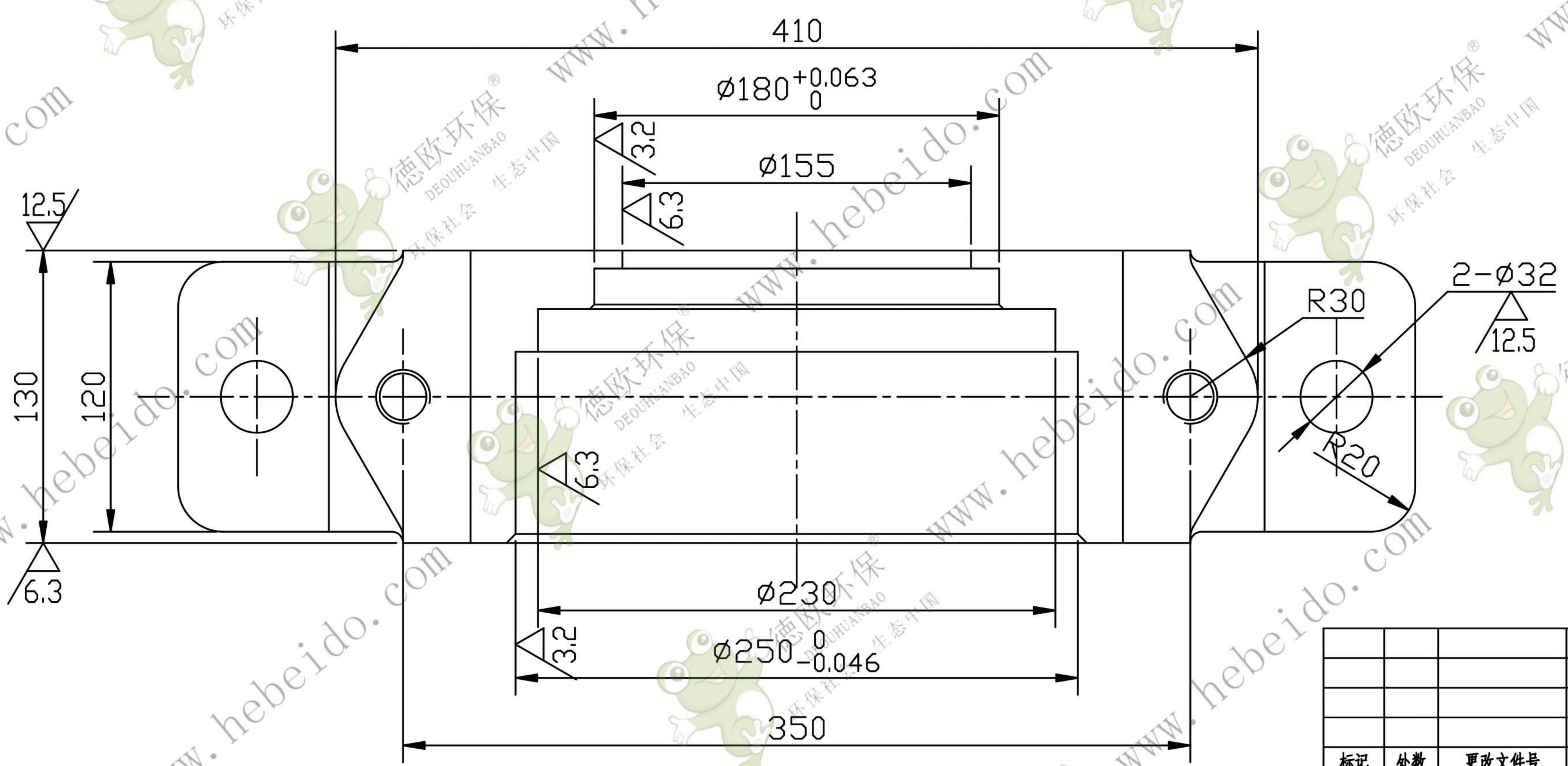
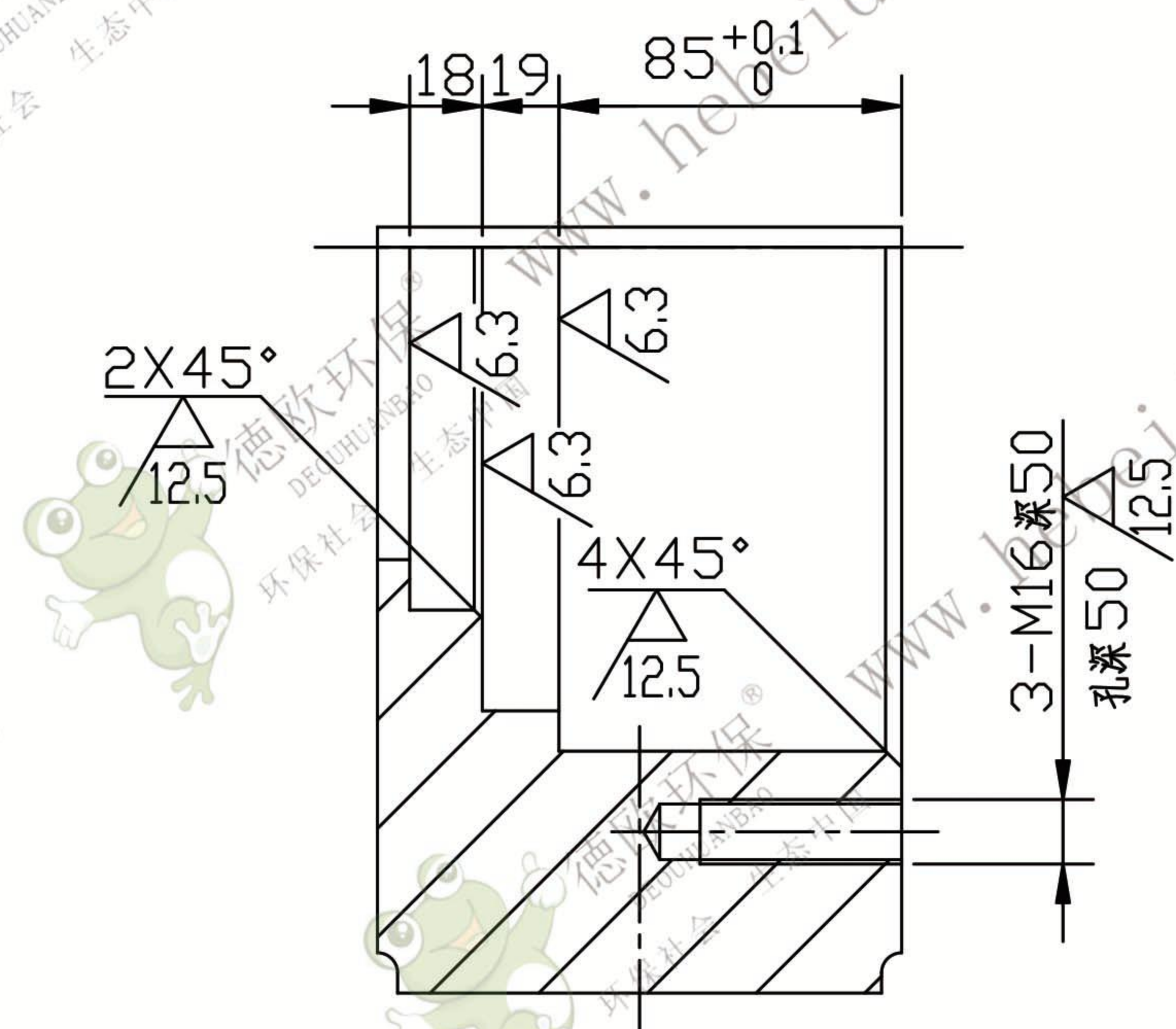
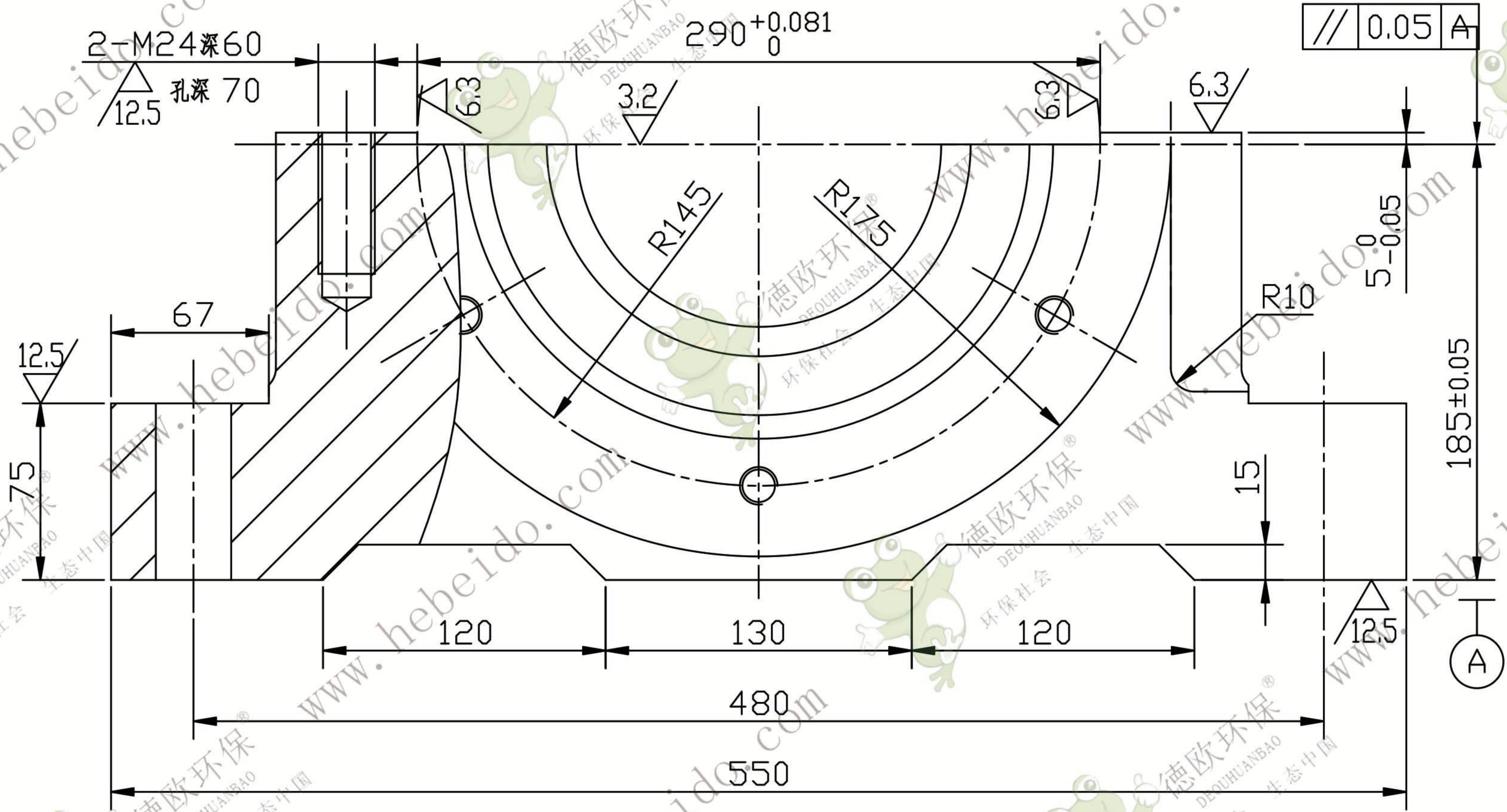


其余 ✓



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。

					轴承座下座			TH630-02-04-1	
								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	

