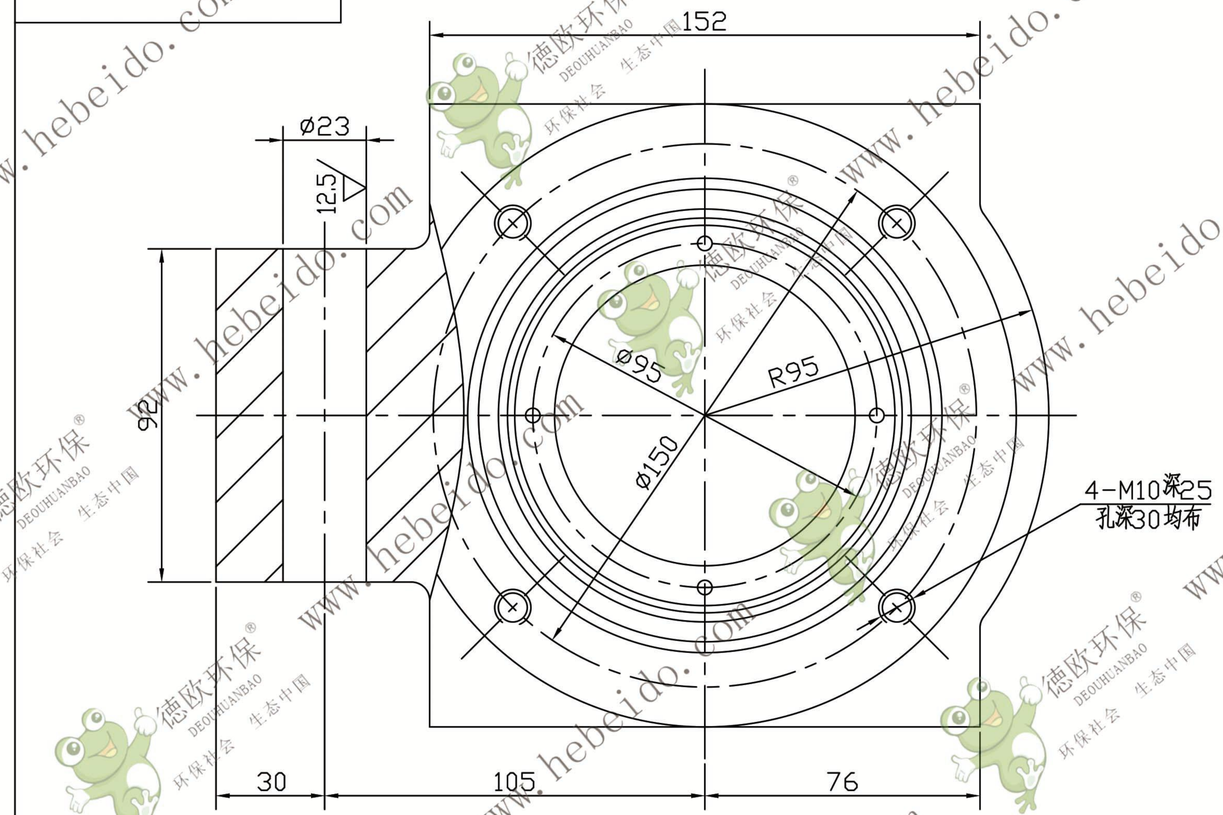

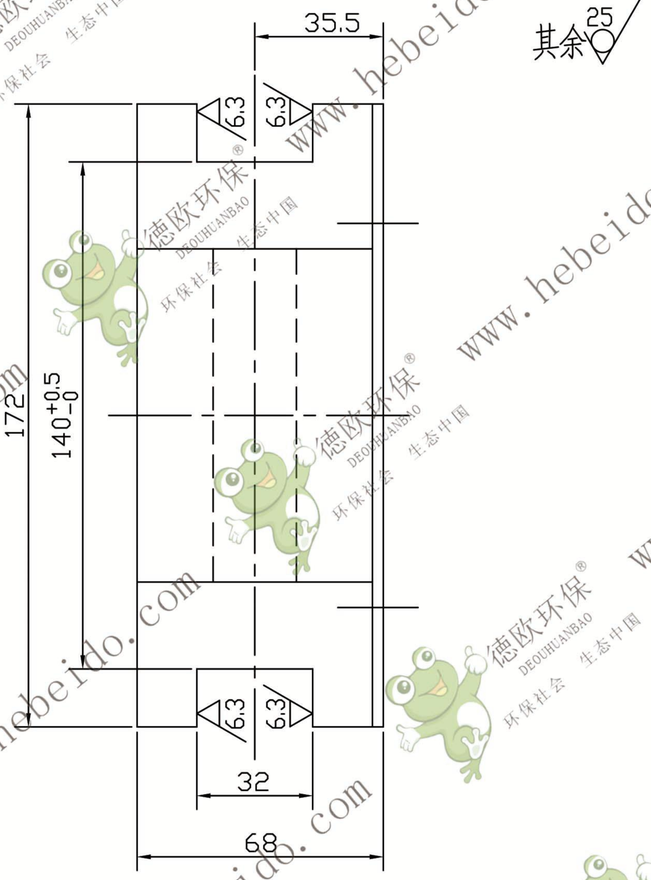

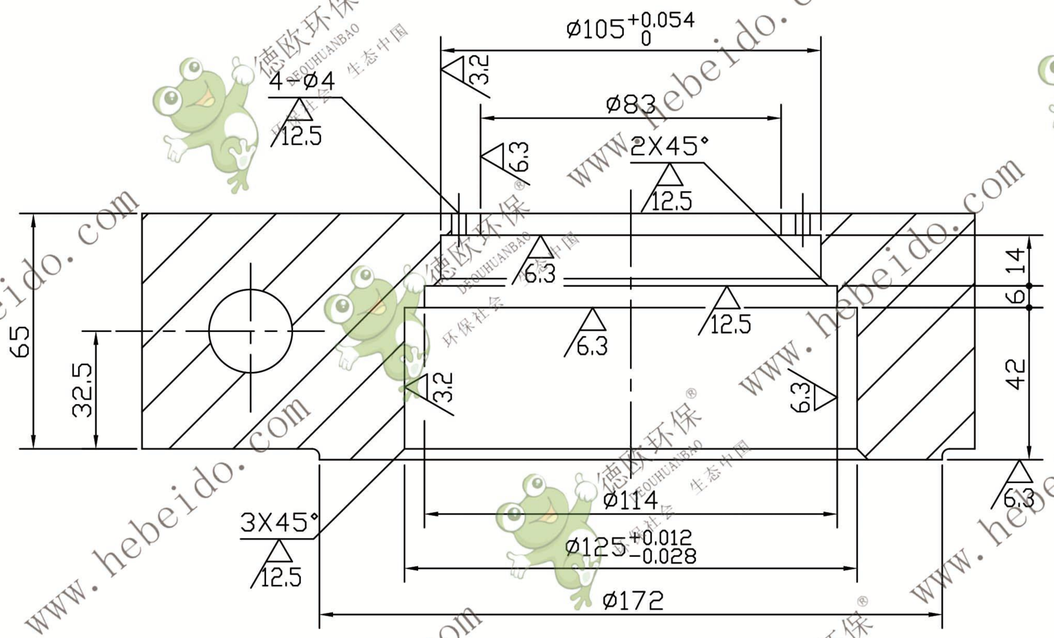

技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,须时效处理.
2. 未注明圆角为R3~5.
3. 未注明倒角为X45°,并去除毛刺.
4. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道.

本轴承座采用精密浇铸

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对			批准	
审核				
工艺			日期	99.1

轴承座	FU270-06-12-1
	ZG310-570

图样标记	重量	比例
	11.08	1:1.5
共 张	第 张	

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国