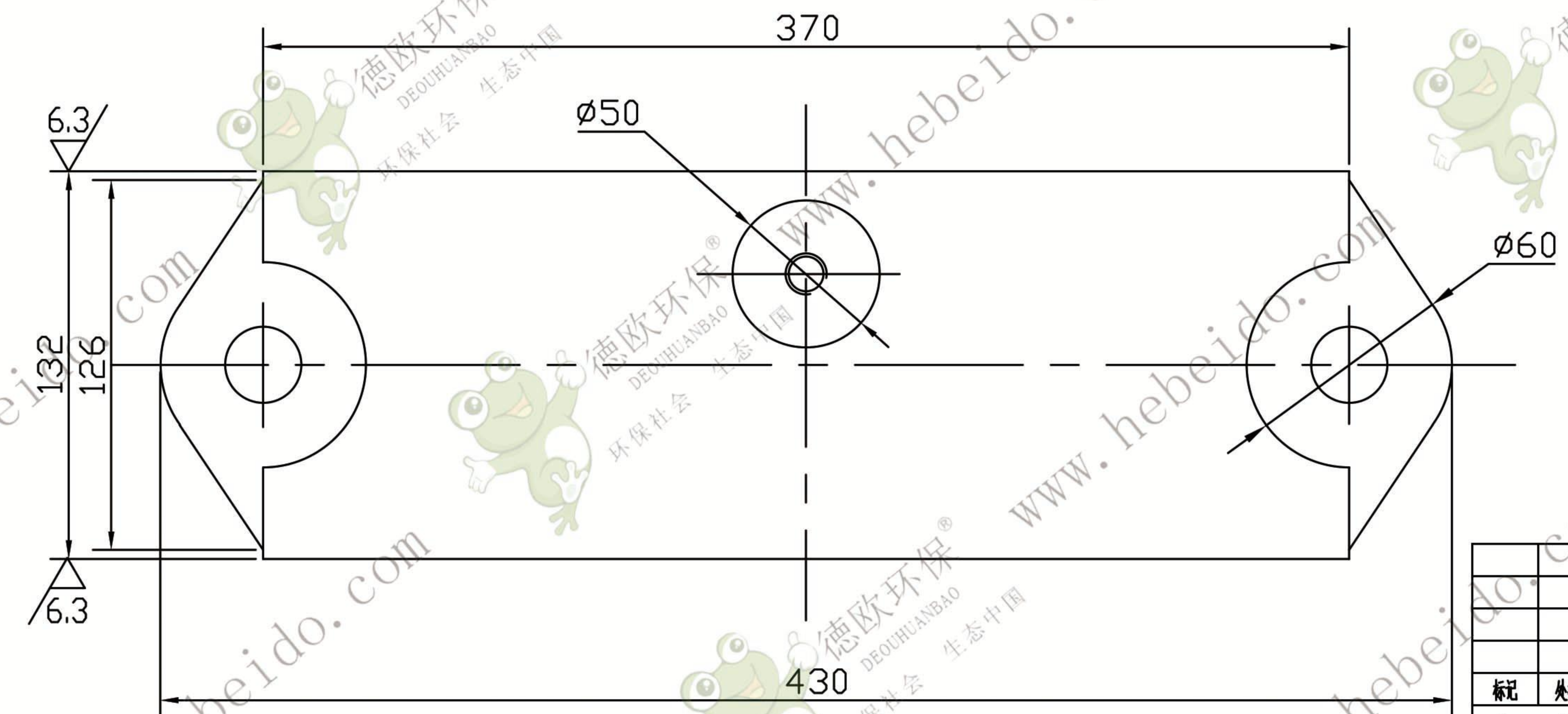
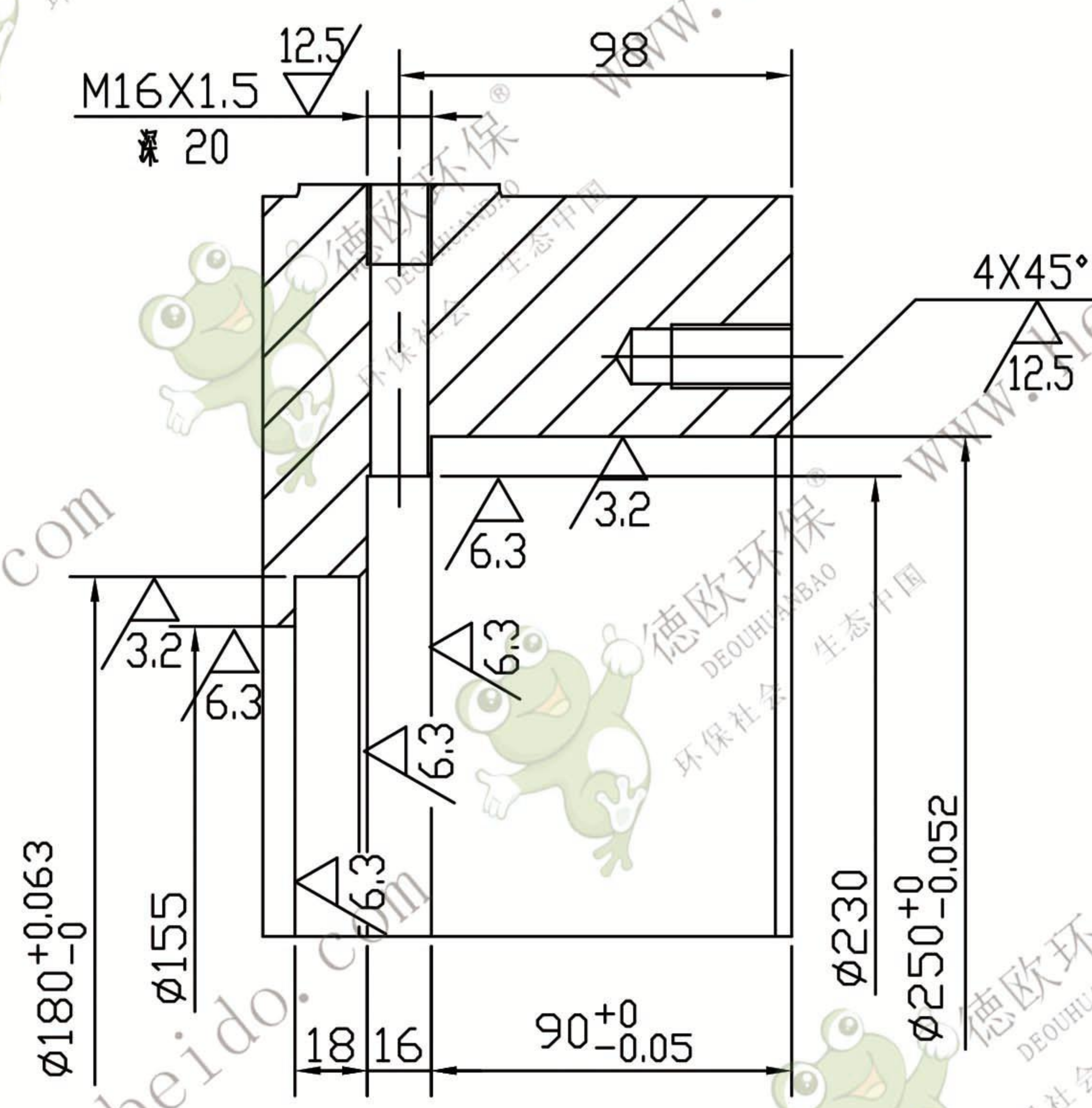
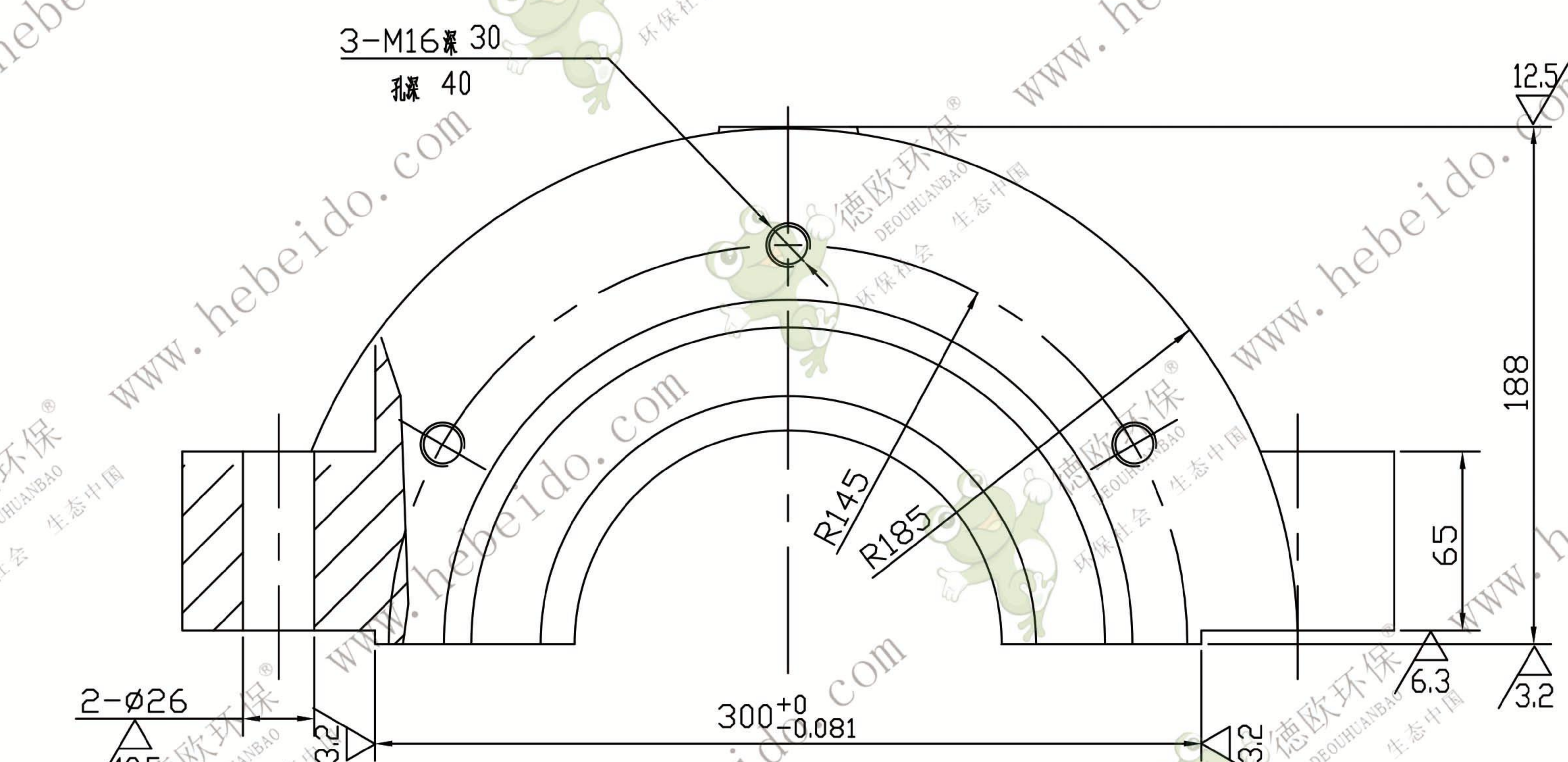


FU500-02-09-2



技术要求

1. 铸件需经时效处理, 不得有影响性能的气孔, 夹渣等缺陷
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 1X45°除锈毛刺
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

					首节轴承座下座			FU500-02-09-2	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	HT250	
设计	李进通		标准化			33.83	1:2.5		
校对			批准						
审核	张海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

