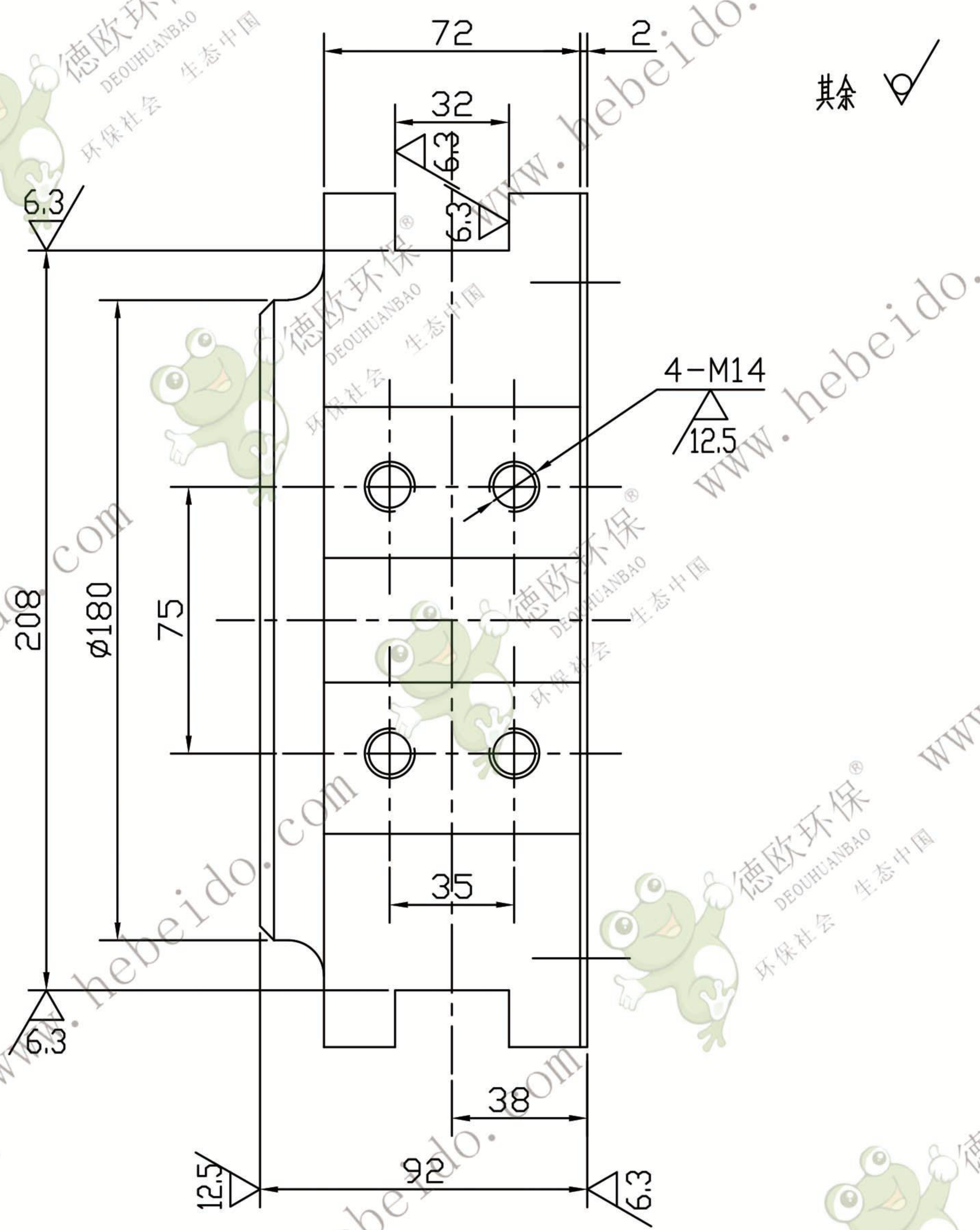
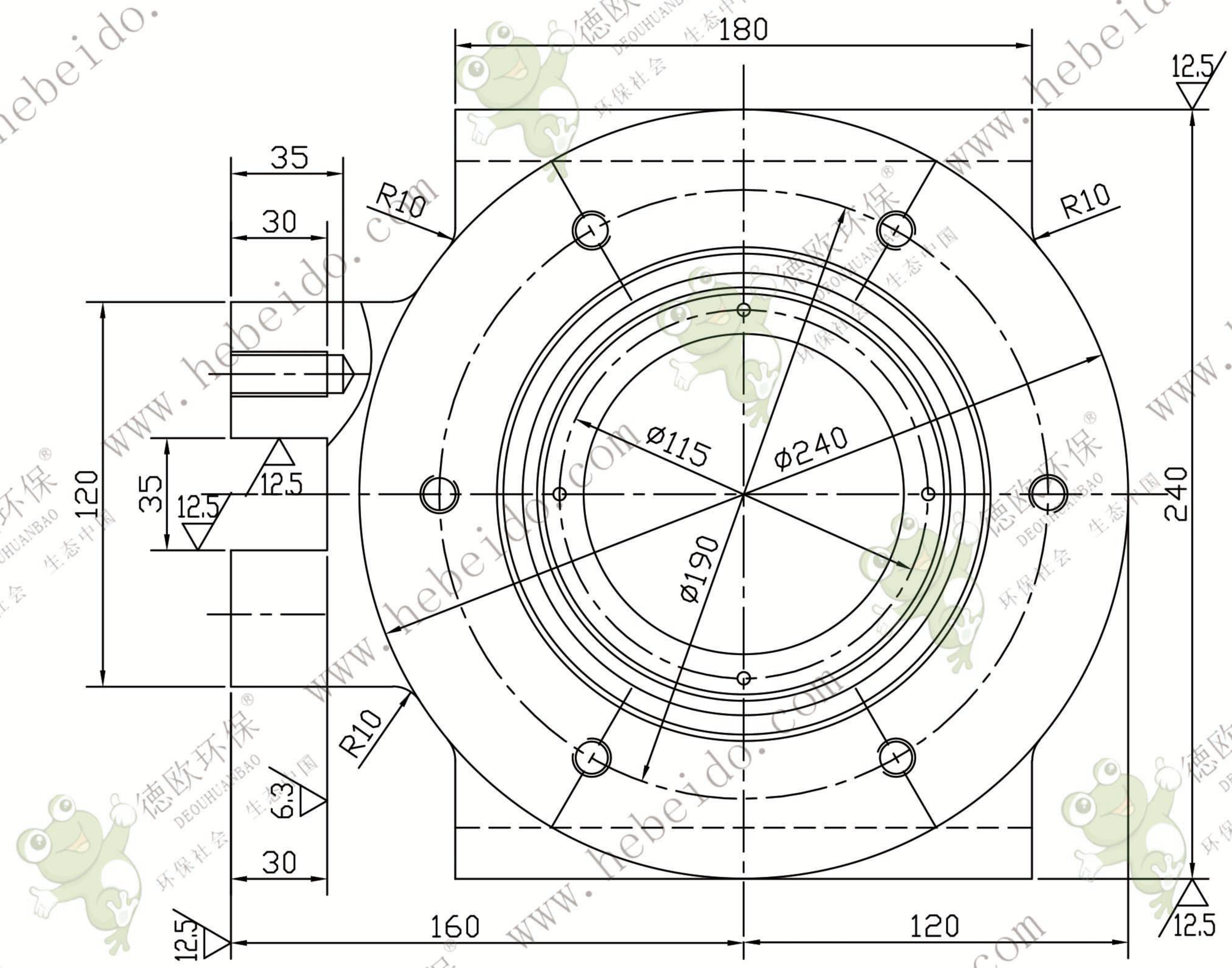
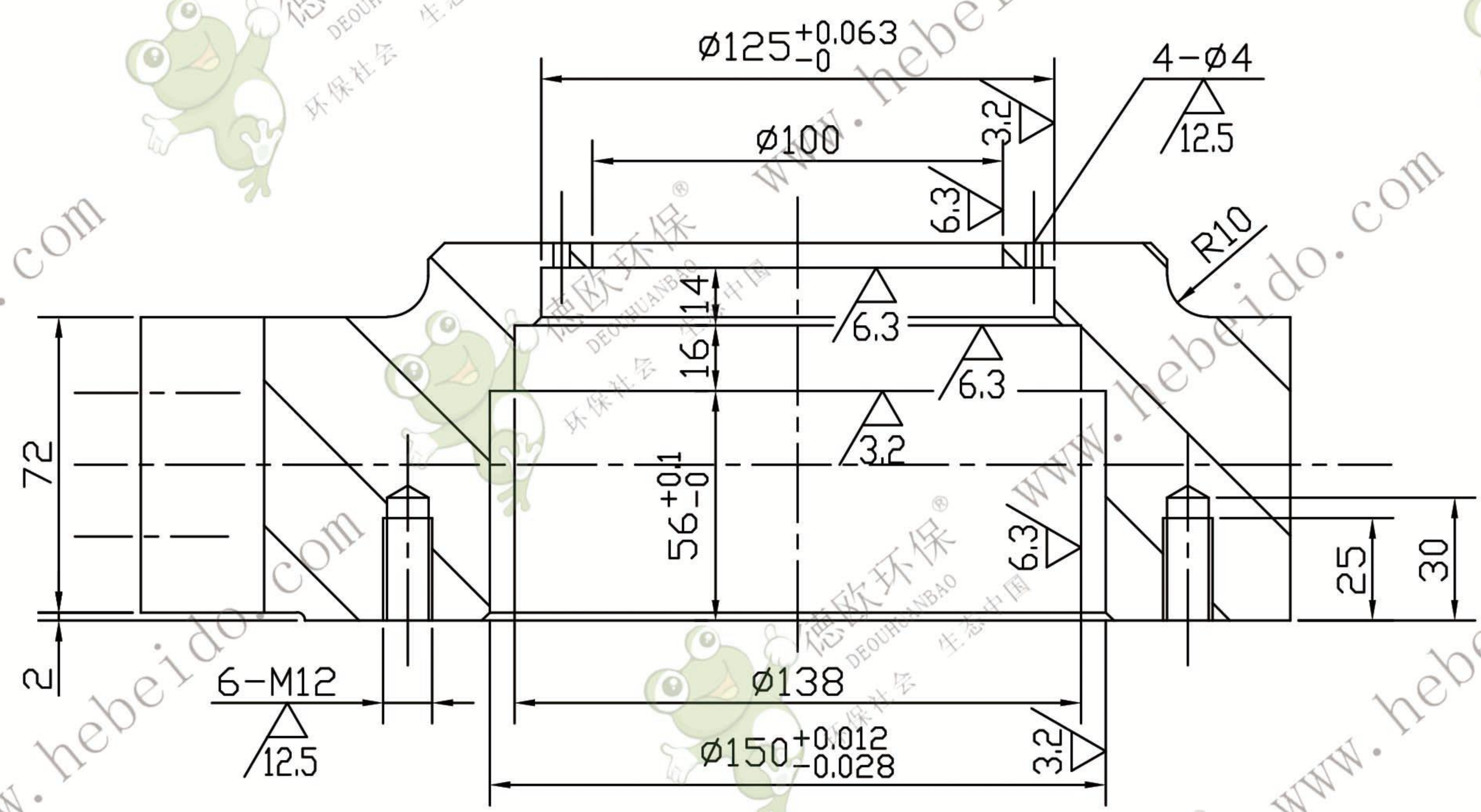


FU500-06-02-1



其余 ✓



- 技术要求
1. 铸件按 GB5676-85 验收, 须时效或正火处理。
  2. 未注明圆角为 R2。
  3. 未注明倒角为 2X45°, 并去除毛刺。
  4. 非工作面涂石蜡及防锈漆各一道。

					尾节轴承座			FU500-06-02-1	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	ZG310-570	
设计	李进通		标准化			21.74	1:2		
校对			批准						
审核	张进波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

