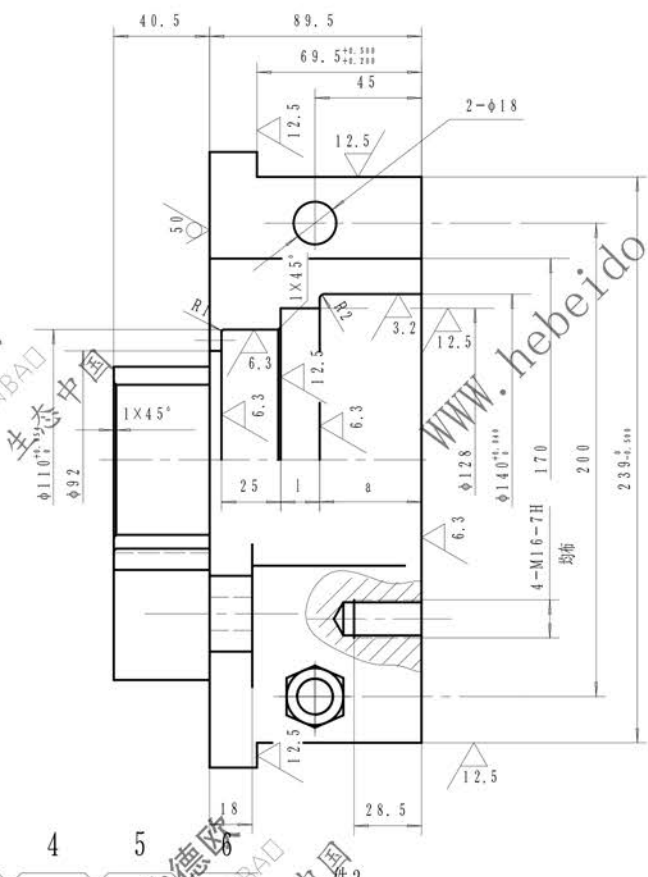
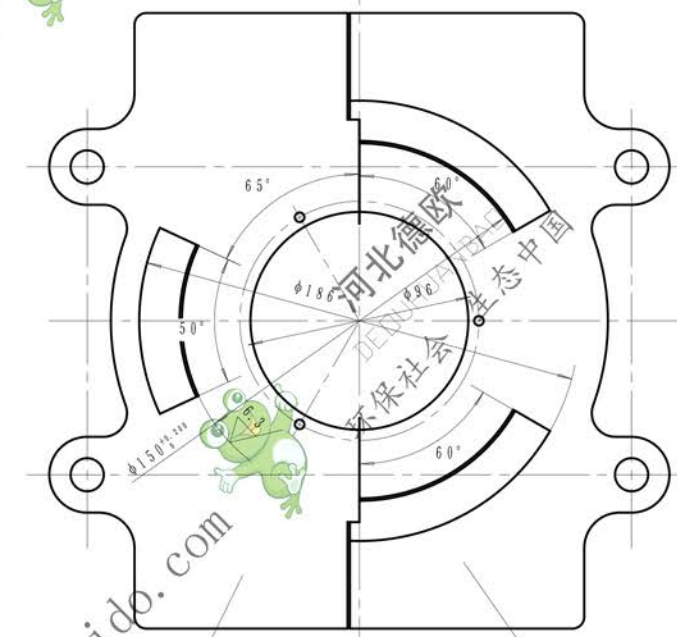


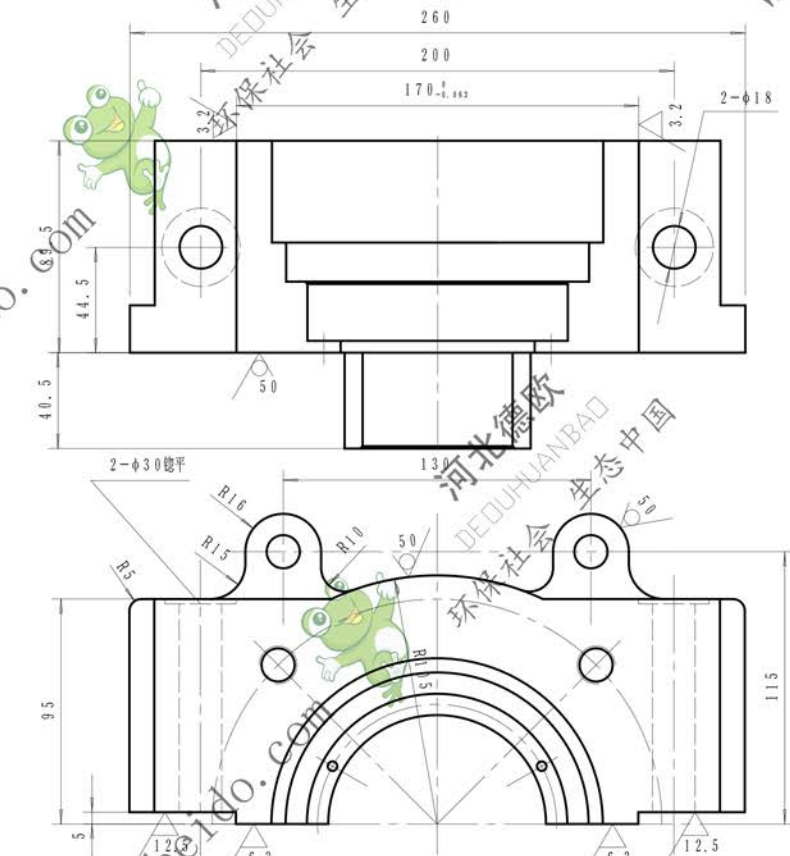
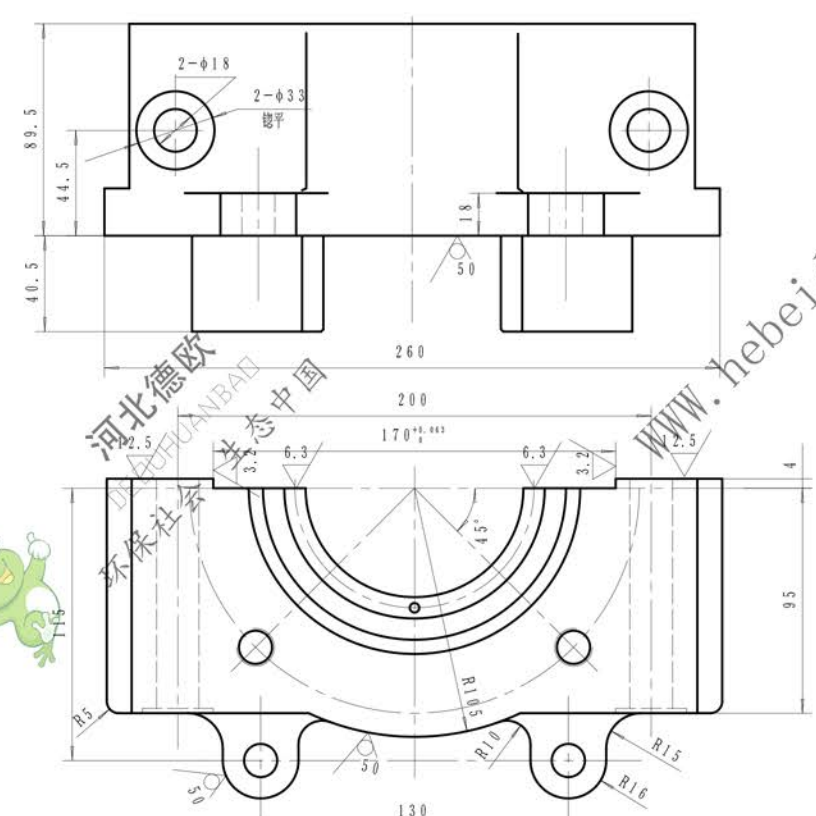
件1
下半部分



件2
上半部分



(2)



- 技术要求
1. 未注铸造圆角 R5
 2. 未注铸造粗糙度要求 $Ra \le 200$ ，否则需用砂轮机打平。
 3. 铸件按 GB 5675-85 验收。
 4. 先将上下部分联接表面及 $\phi 18$ 孔加工至图示尺寸，用件 3, 4, 5, 6 定位联接起来后再加工其余尺寸。
 5. 加工表面去毛刺，锐边倒圆。

图中字符表示尺寸:

	固定端	自由端
a	43	45
J	16.5	14.5

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
6	GB5780-86	螺栓 M16X220	2	Q235A	0.407	0.814
5	GB93-87	垫圈 16	2	65Mn	0.008	0.016
4	GB95-85	垫圈 16	4	Q235A	0.011	0.044
3	GB41-86	螺母 M16	2	Q235A	0.034	0.086
2		上半轴承座	1	HT250		12.54
1		下半轴承座	1	HT250		13.13

组合件				重量		比例	T04-140.080-ZCZ
标记	处数	更改文件号	签字	日期	重量		
设计		李连通	审核	秦海波	26.63	1:2	德欧环保 DEUHUANBAO 环保社会 生态中国
制图			标准化				
文件名			工艺	刘飞			

图底图总号	
底图总号	
日期	签字