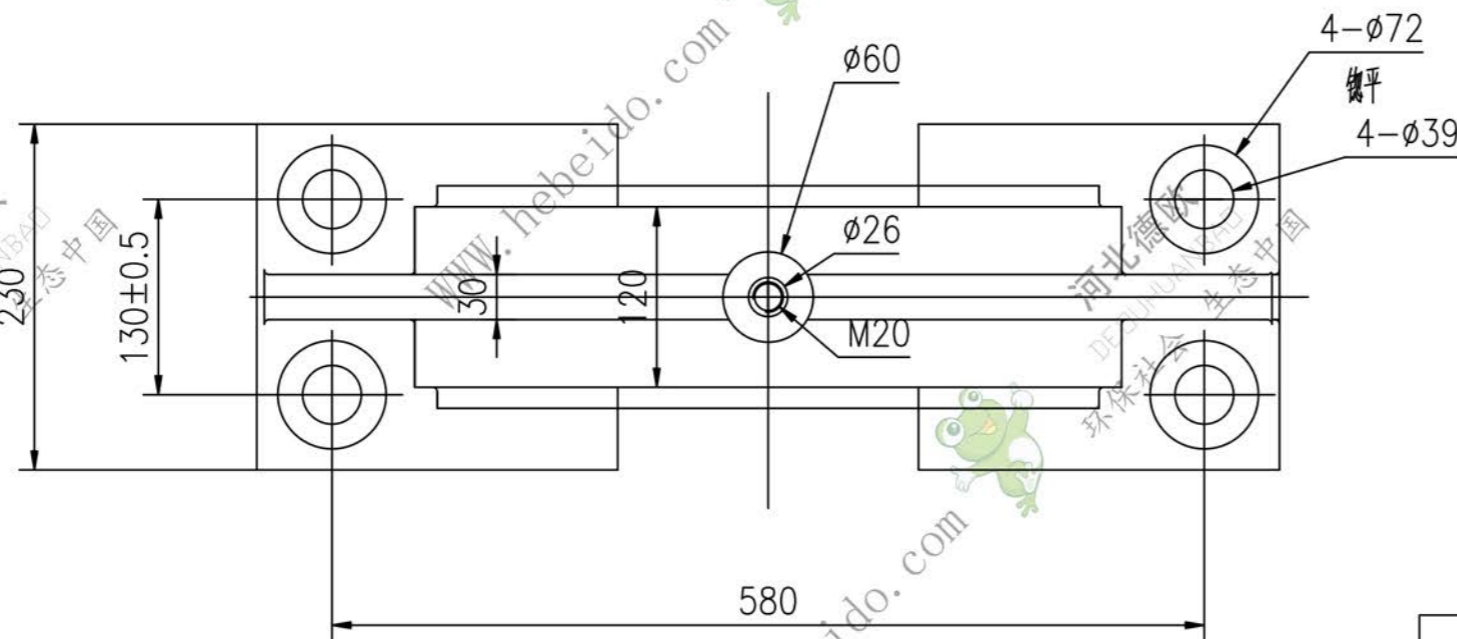
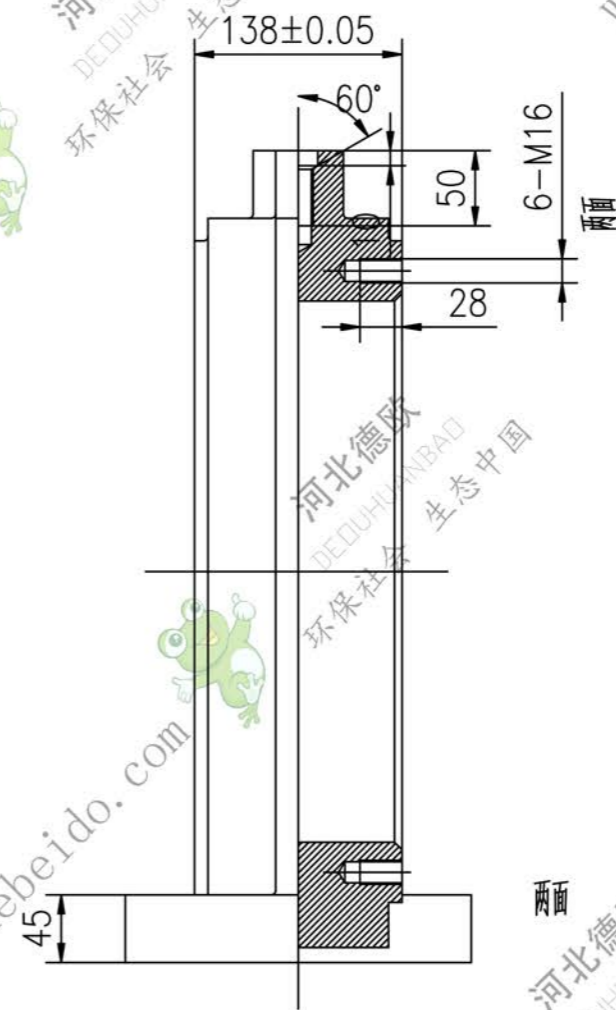
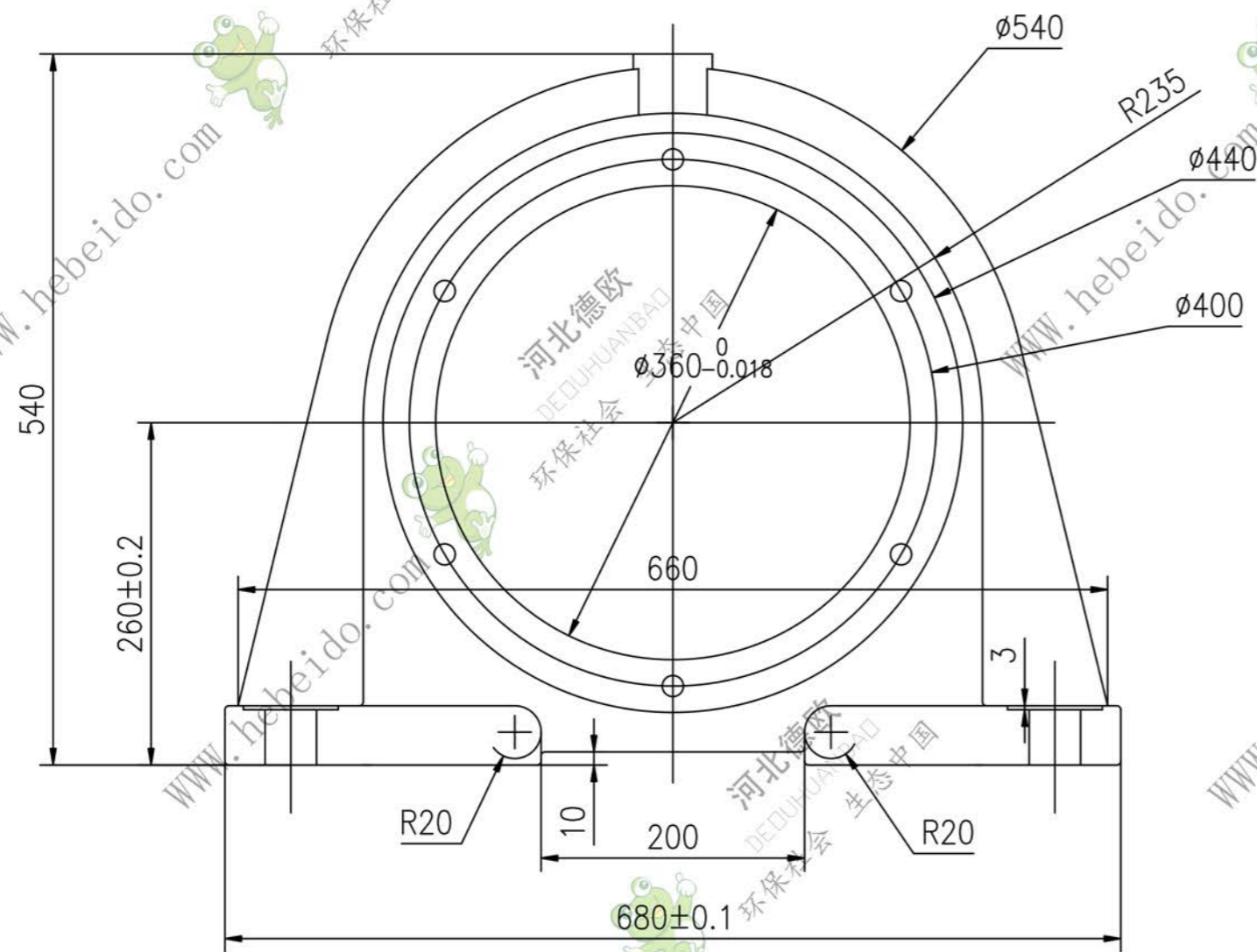


BL12510.00-02-05



技术要求

- 1、未注铸造圆角均为R3。
- 2、铸件机加工前须经退火处理，以消除内应力。

借通用件登记
描图
校核
旧底图总号
签字
日期

				ZG230-450		
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量
设计	李连通	标准化				140
审核	秦海波					1:5
工艺	刘飞	日期			共 页	第 页

德歌环保
DEGUANBAO
环保社会 生态中国

轴承座 (2件/台)

BL12510.00-02-05