



### 技术要求

1. 铸件加工前进行喷砂及时效处理。
2. 铸件不得有缩孔, 气泡, 裂纹等影响性能的缺陷。
3. 未注铸造圆角R5。

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

标记	处数	更改文件	签字	日期
设计			李连通	
制图			秦海波	
审核			刘飞	
工艺				

轴承座  
HT200

WL25-02	
图样标记	重量比例
S	16.152.5
共 张	第 张
德欧环保 DEOUANBAO 环保社会 生态中国	