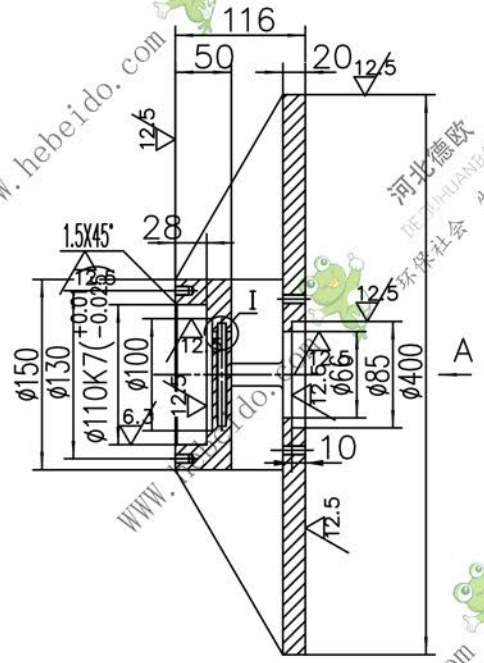
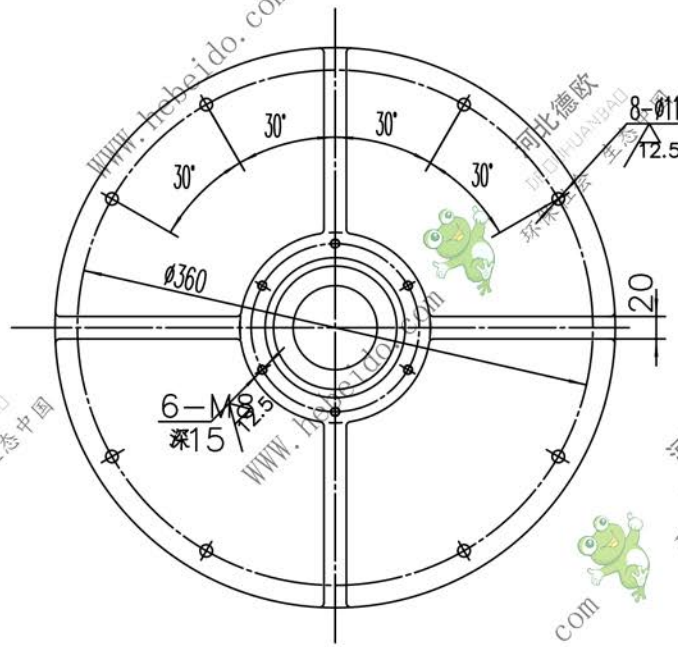
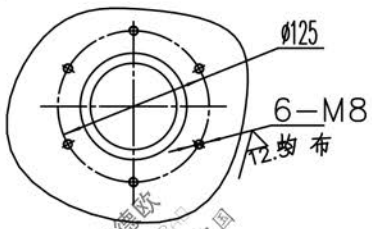
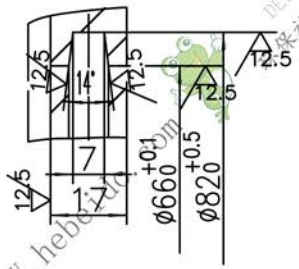




A 向



I
1:1



技术要求

1. 铸件加工前应进行清砂及时效处理.
2. 铸件不得有缩孔, 气孔, 裂纹等影响机械强度的缺陷.
3. 未注铸造圆角R4.

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	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
制图	李连通	审定		
审核	秦海波			
工艺	刘飞	日期		

轴承座

QYS105-0102

HT200

图样标记		重量	比例
	S		1:4

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国