



技术要求

1. 铸件需经时效处理, 不得有影响性能的气孔, 夹渣等缺陷,
2. 与轴承座下座配制,
3. 未注明铸造圆角为R5~8,
4. 未注明倒角为1.5X45°,
5. 需与轴承座下座配加工, 并去毛刺
6. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

轴承座上盖							NE30-02-07-02	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计			标准化				23.31	1:2
校对	李连通		批准					
审核	秦海波							
工艺	刘飞		日期	98.3	共	张	第	张

