



其余 ✓

- 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. 未注明铸造圆角为 $5 \sim 8$;
 3. 与轴承座下座配加工, 并去毛刺;
 4. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道;

					轴承座上盖			NE100-02-07-2	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例	HT250
设计			标准化				26	1:2.5	
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国