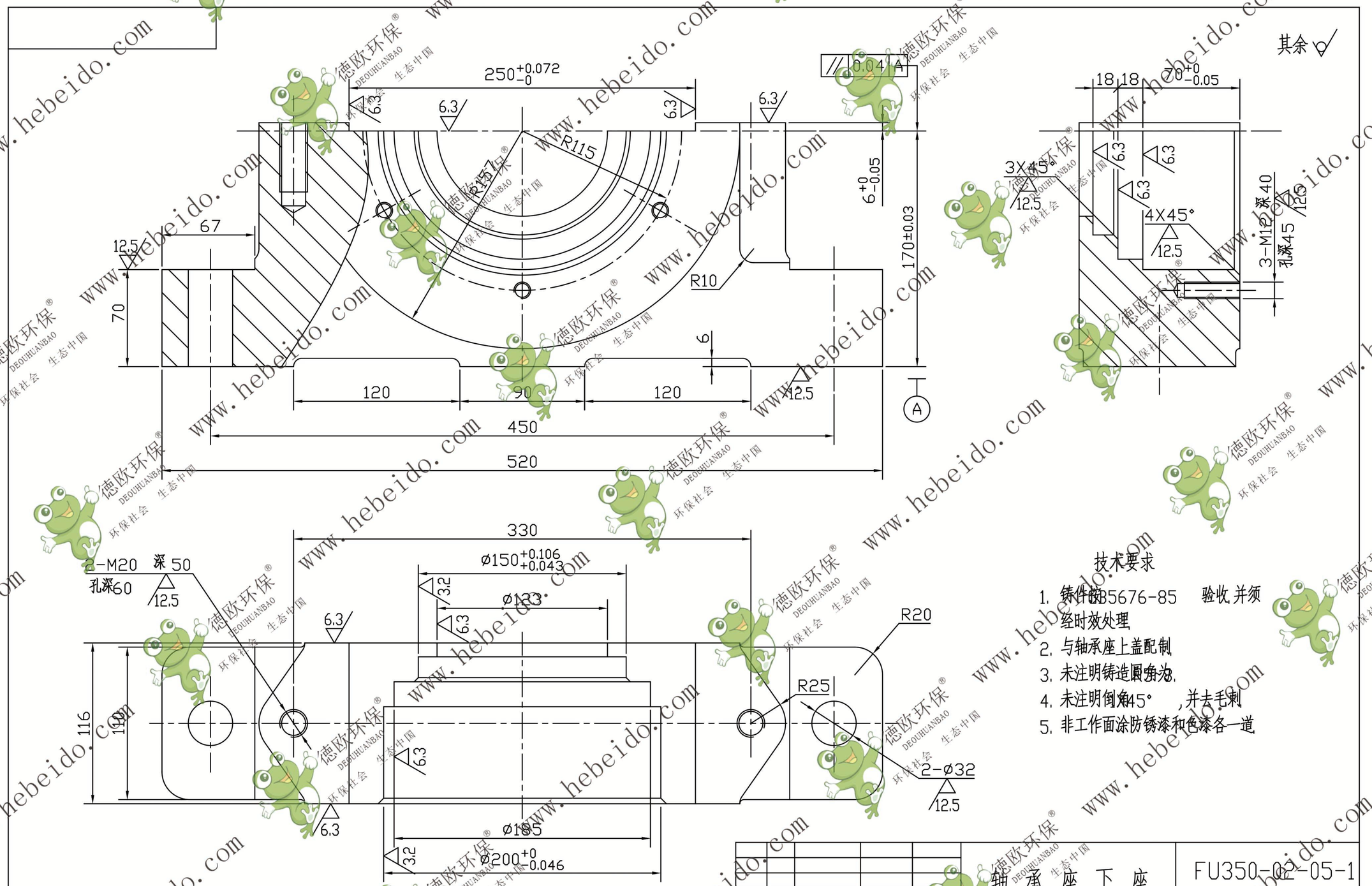

技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收,并须经时效处理。
2. 与轴承座上盖配制。
3. 未注明铸造圆角为3。
4. 未注明倒角为45° ,并去毛刺。
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

轴承座下座				FU350-02-05-1
图样标记	重量	比例		HT250
	46.80	1:2.5		
共 张	第 张			

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
www.hebeido.com