



- 技术要求
1. 铸件按GB 676-85 验收, 并须经时效处理
 2. 未注明铸造圆角为R3
 3. 需与轴承座下座配加工
 4. 未注明倒角为5°, 并去毛刺
 5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

轴承座上盖						FU350-02-05-2	
设计	校核	审核	工艺	图样标记	重量	比例	HT250
					22.50	1:2	
标记				更改文件号	签字	日期	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
日期				2002.05	共	张	