



技术要求

1. 铸件无气孔、砂眼、夹渣等缺陷，人工时效处理
2. 未注圆角均为R2
3. $\phi 50_{+0.039}^0$ 与轴承压盖配加工。
4. 棱角倒钝。

					轴承吊座			LSY180-204	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:2
设计	李连通		标准化						
审核	秦海波					共张	第张	1:2	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
工艺	刘飞		批准						