



- 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R5~8.
 3. 需与轴承座下座配加工.
 4. 未注明倒角为4X45°并去除毛刺.
 5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道.

| | | | | | | | | |
|----|----|-------|------|-------|----|-------|---------------|--|
| | | | | 轴承座上盖 | | | NE150-02-07-2 | |
| | | | | HT250 | | | | |
| 设计 | 处数 | 更改文件号 | 签字日期 | 图样 | 标记 | 重量 | 比例 | |
| 校对 | | 李连通 | | | | 62.14 | 1:2.5 | |
| 审核 | | 秦海波 | | | | | | |
| 工艺 | | 刘飞 | | 共 | 张 | 第 | 张 | |