



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R5~8.
3. 需与轴承座下座配加工
4. 未注明倒角为1X45°,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	
标记	处数	更改文件号	签	字	日	期	HT250	
设计			标	准	化		图	样
校			批	准			重	量
审							62.14	1:2.5
核							第	张
工			日	期	2002.05		共	张

