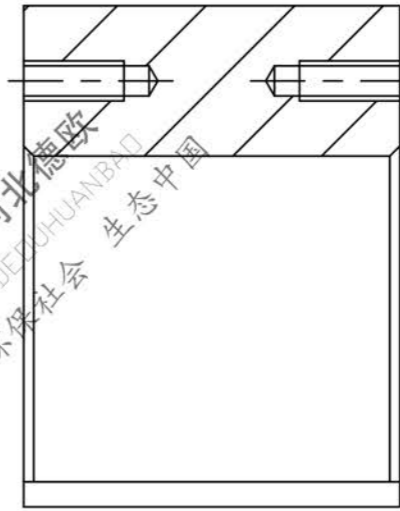
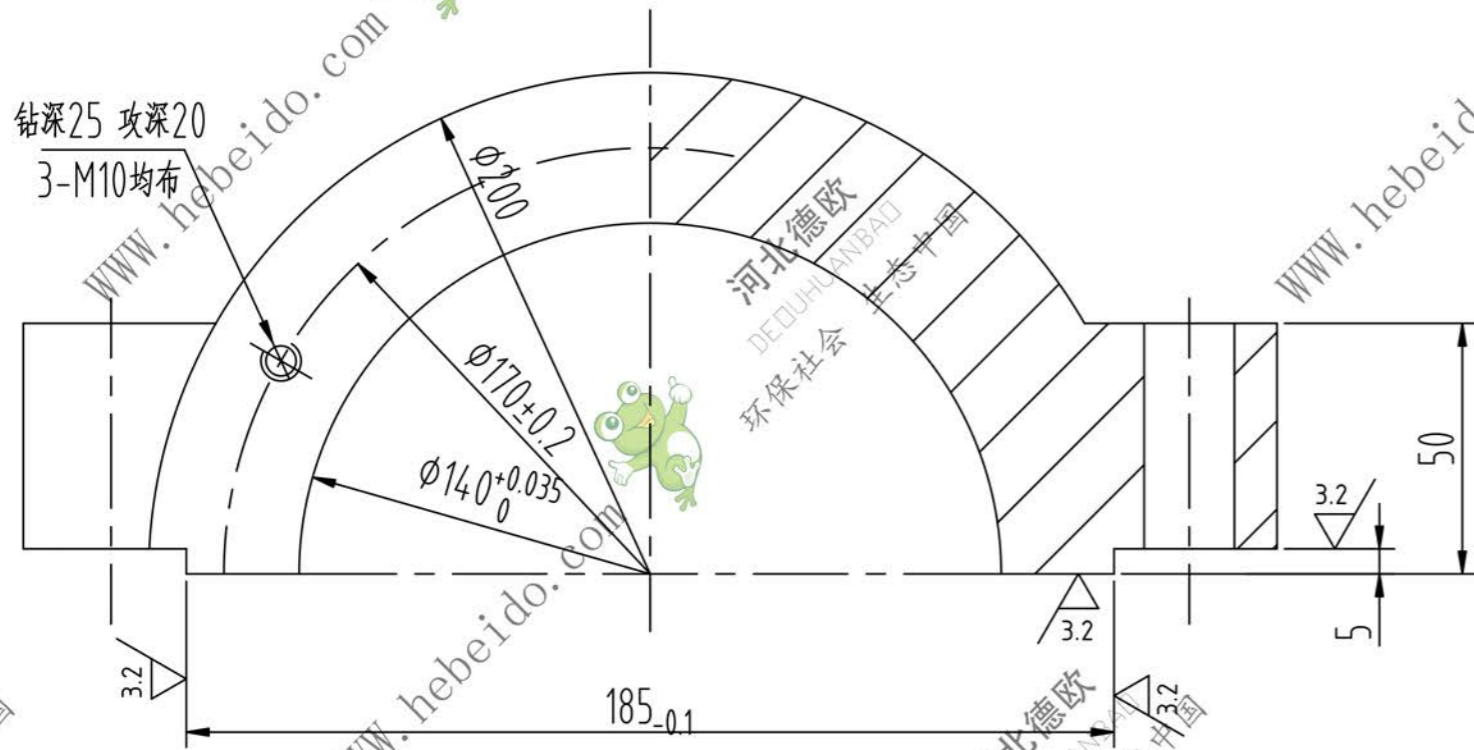
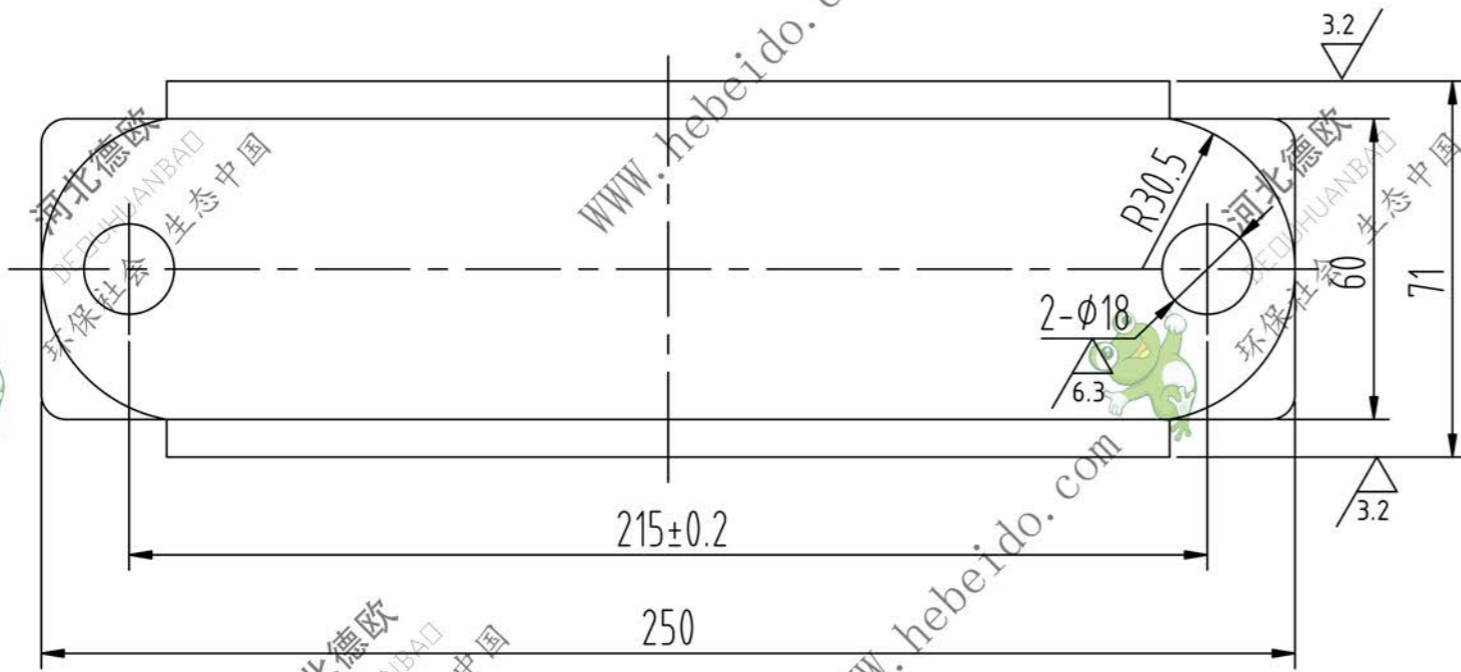


HL500-03-03

钻深25 攻深20  
3-M10均布



其余  
未注倒角 $1 \times 45^\circ$



技术要求:

1. 铸件不得有夹砂、气孔、裂纹等铸造缺陷;
2. 先刨好与下轴座配合的止口位置及平面后,再合在一起加工;
3. 未注铸造圆角 $R1-3$ ;
4. 装调心滚子轴承1613(65X140X48)。

						HL500-03-03			尾轴承盖	
									HT200	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	李连通		标准化				2件/台	1:1.5		
审核	秦海波									
工艺	刘飞		批准			共 张	第 张			

