



其余  $\nabla 12.5$

技术要求

1. 铸件不得有影响性能的气孔、夹渣等缺陷。
2. 铸件需经时效处理。
3. 未注铸造圆角R5。
4. 非工作面涂防锈漆。
5. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

						下部轴承盖		NE100-06-01	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			KT250		
设计			标准化		图样	标记	重量	比例	
校对	李连通		批准				9.1	1:1.5	
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

