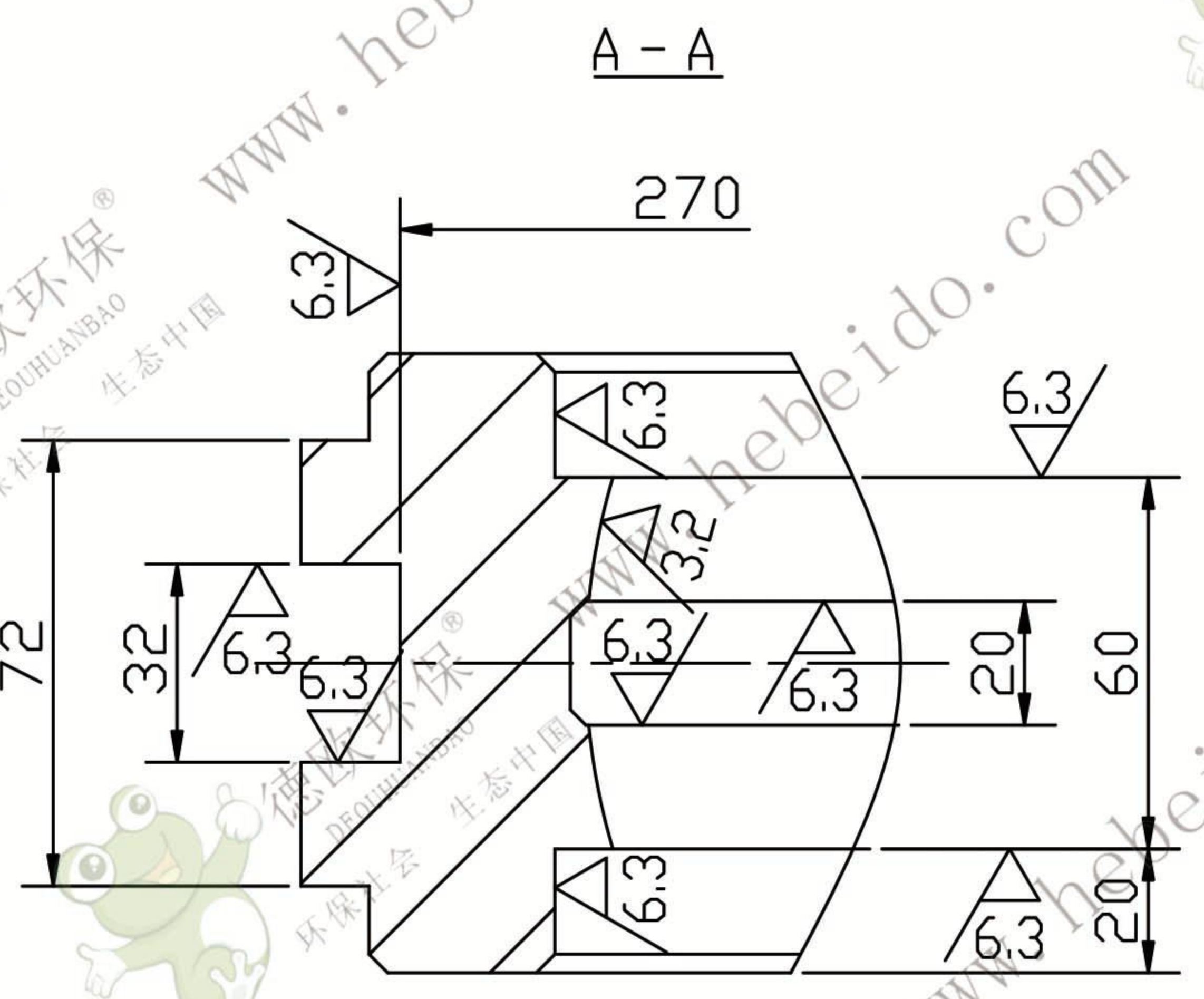
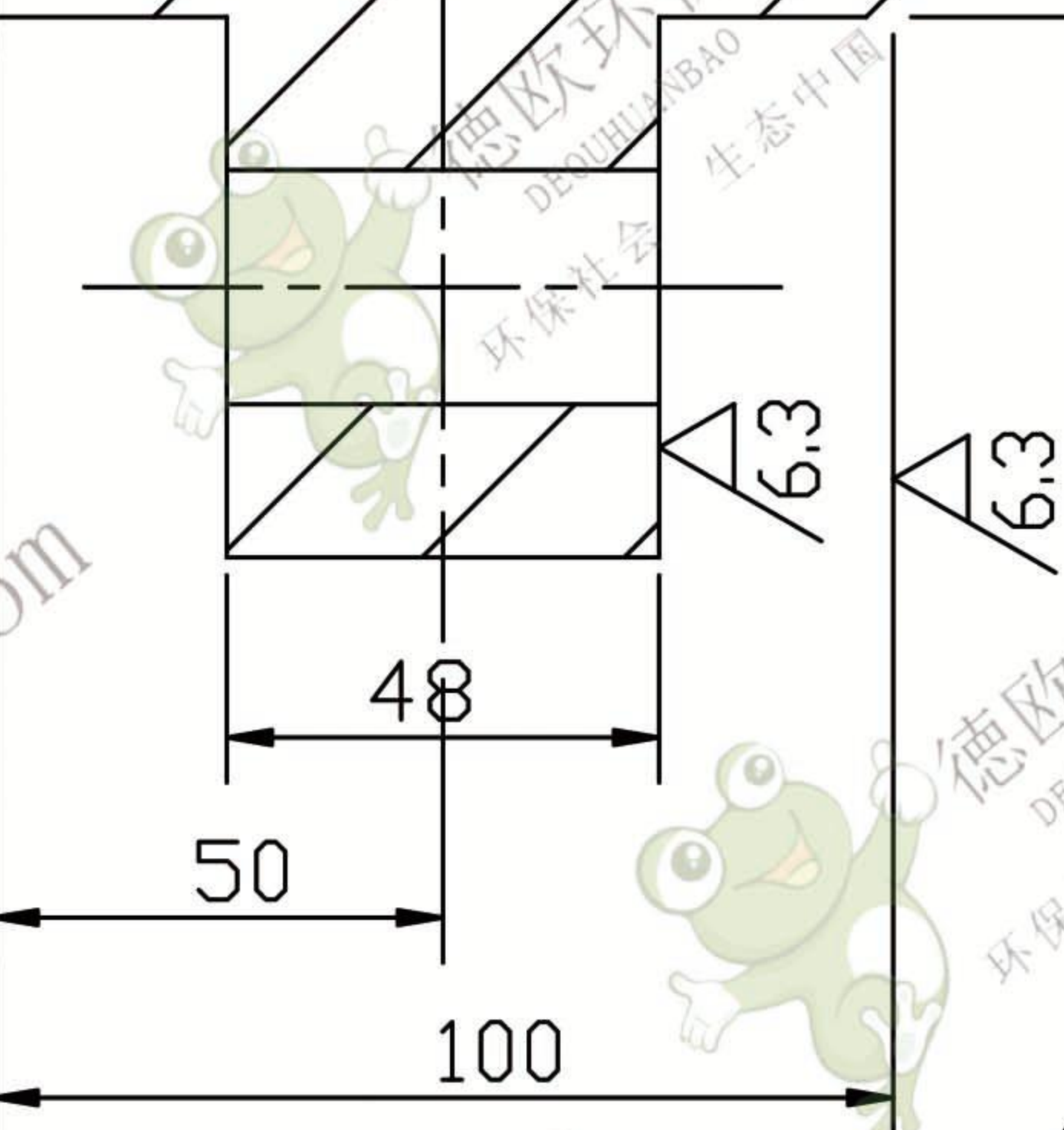


其余 ∇



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理按正火+回火状态验收。
2. 未注明铸造圆角为 R5, 未注明倒角为 3X45°。
3. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂防锈漆。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	尾节轴承座			TH630-06-11-1
设计			标准化		图样标记	重量	比例	ZG310-570
校对	李连通		批准				1:2	
审核	秦海波				共	张	第	张
工艺	刘飞		日期					

