



技术要求

1. 铸件需时效处理,不得有影响性能的气孔,夹渣等缺陷
2. 与轴承座下座配制
3. 未注明铸造圆角为 R5~8.
4. 未注明倒角为 1.5X45°.
5. 需与轴承座下座配加工,并去毛刺
6. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

					上轴承座上盖			FU600-02-03-102	
设计	校对	审核	工艺	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
				李连通					1:2
				秦海波					
				刘飞			共	张	第
								德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	