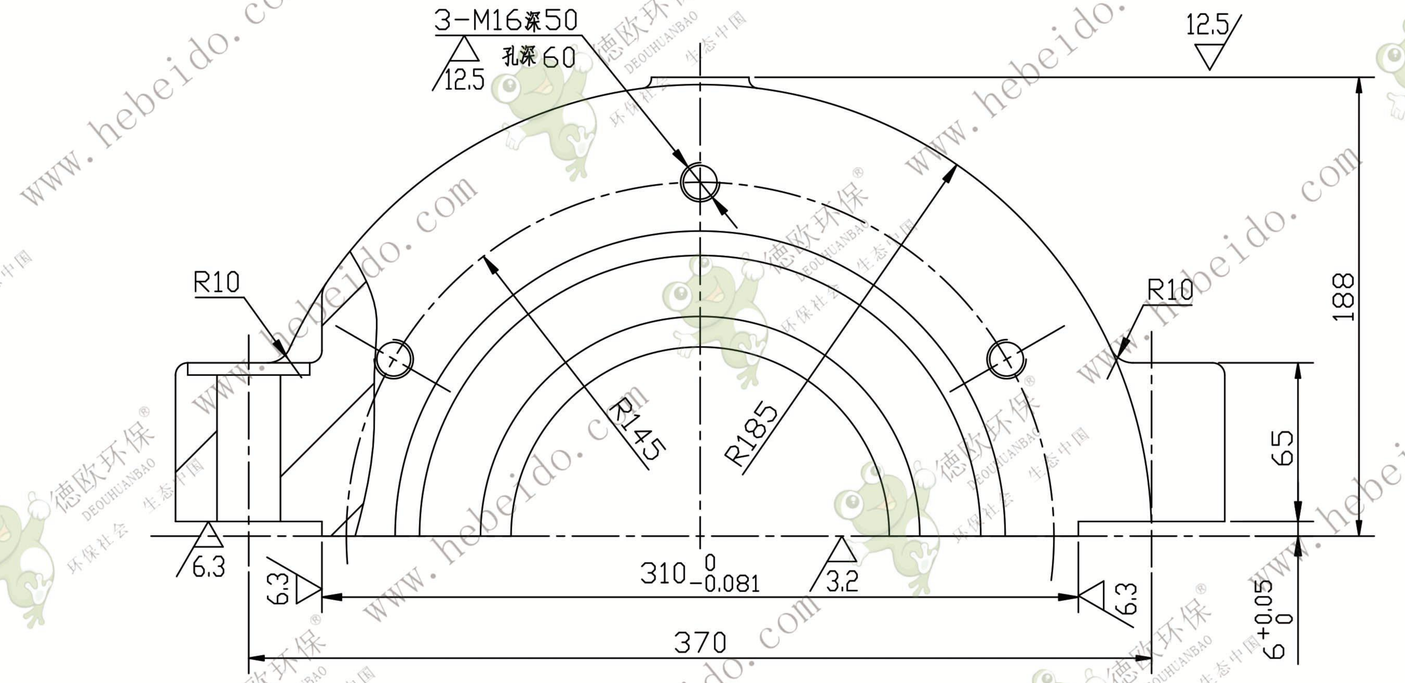


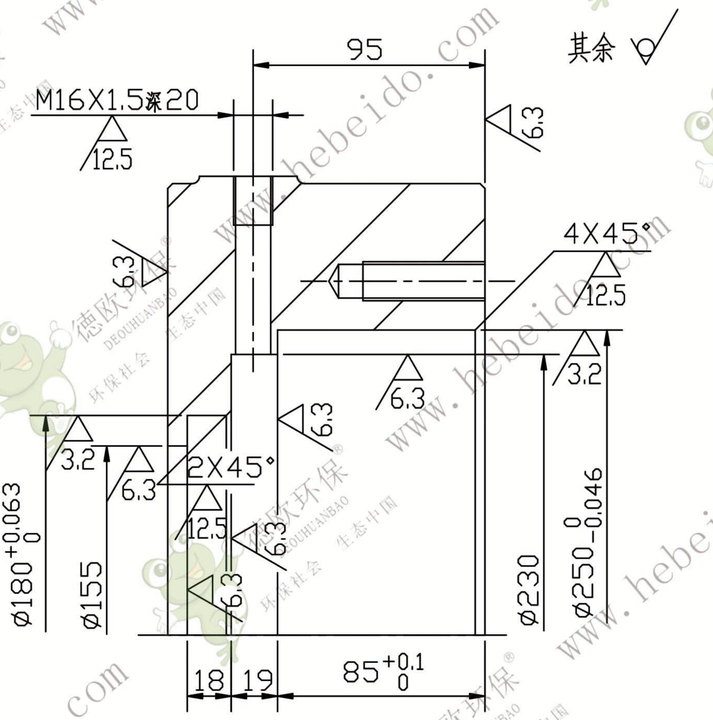


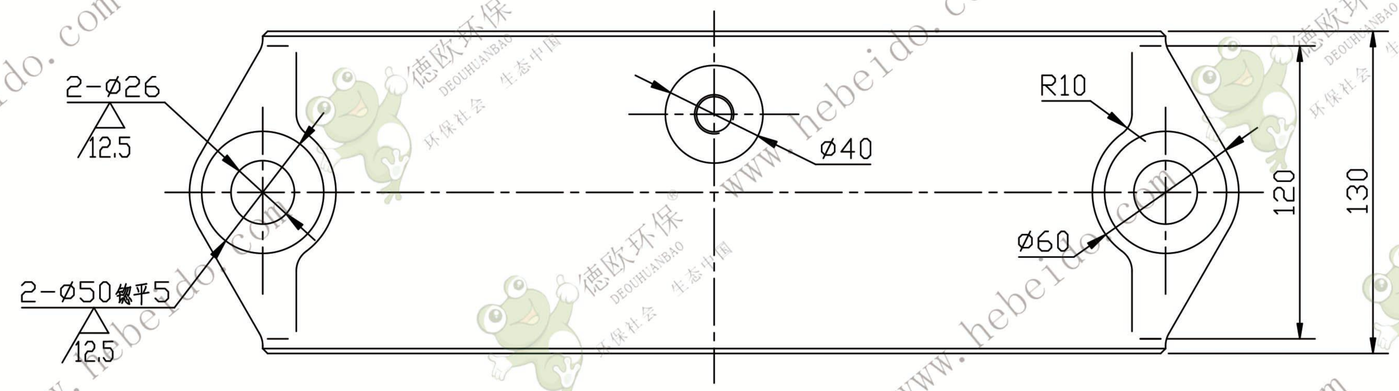


技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收，其中热处理按退火状态验收。
2. 未注明铸造圆角为R5~10。
3. 未注倒角为1X45°，并去除毛刺。
4. 与轴承座下座配加工。
5. 轴孔表面涂黄油，非加工表面涂防锈漆和红漆各一道。
6. 本轴承座上盖借用NE150头部轴承座上盖毛坯。

| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | | |
| 校对 | 李连通 | 批准 | | |
| 审核 | 秦海波 | | | |
| 工艺 | 刘飞 | 日期 | | |

| 轴承座上盖 | | | TH630-02-04-2A |
|---|---|---|---|
| 图样标记 | 重量 | 比例 | HT250 |
| | | 1:2.5 | |
| 共 张 | 第 张 | | 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 |