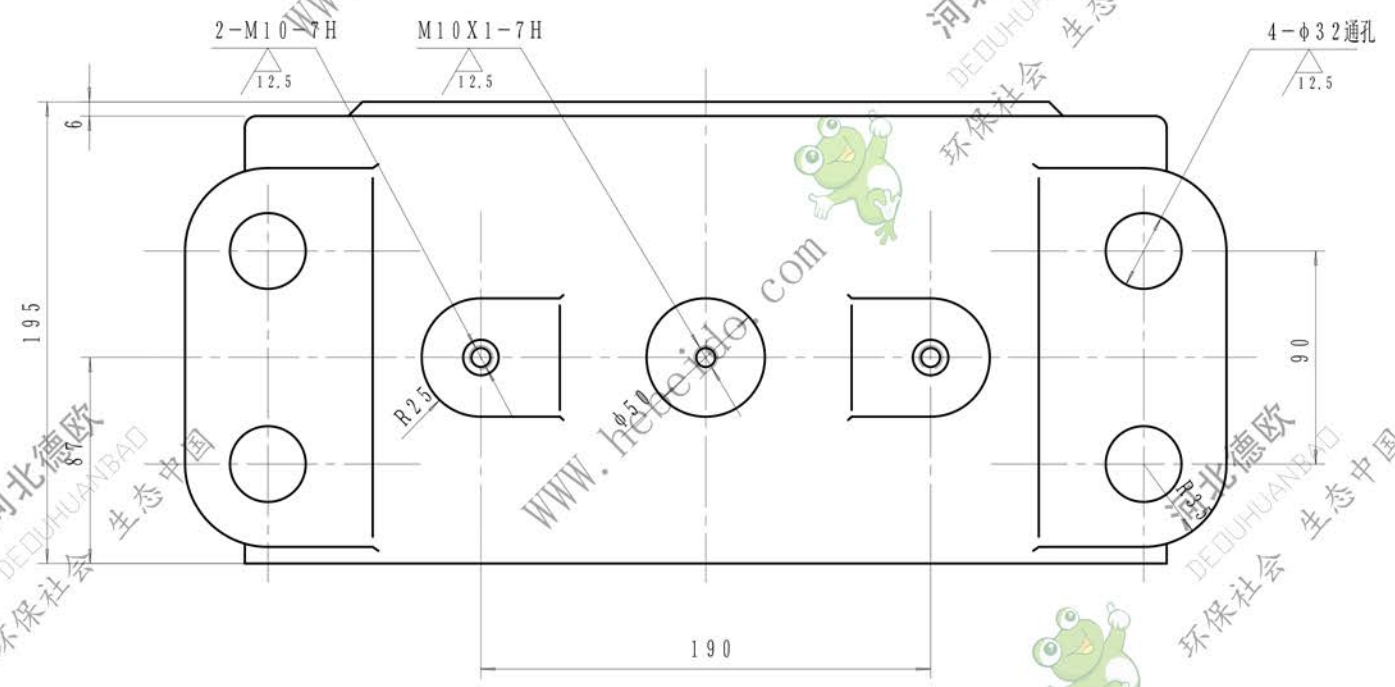
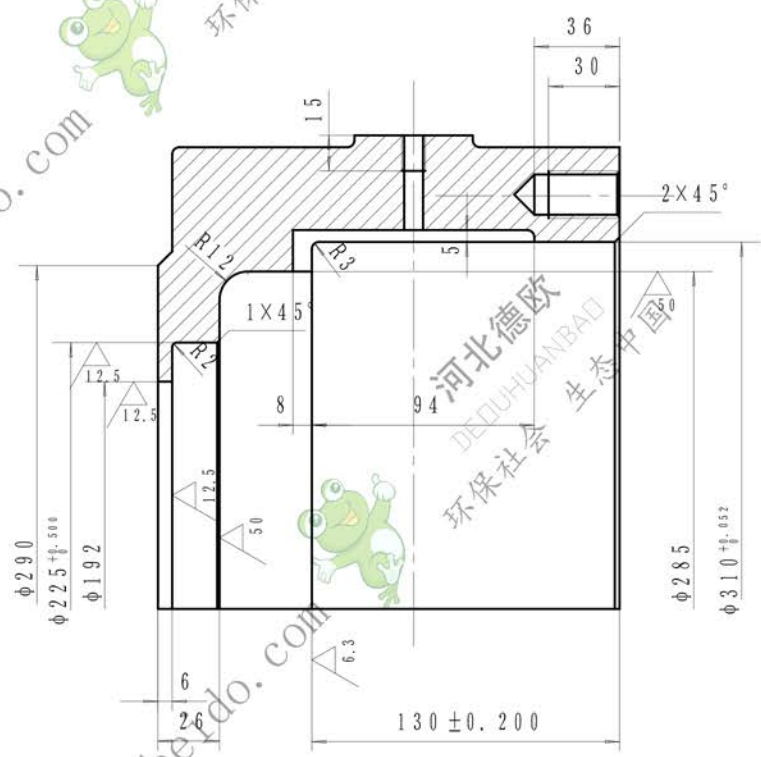
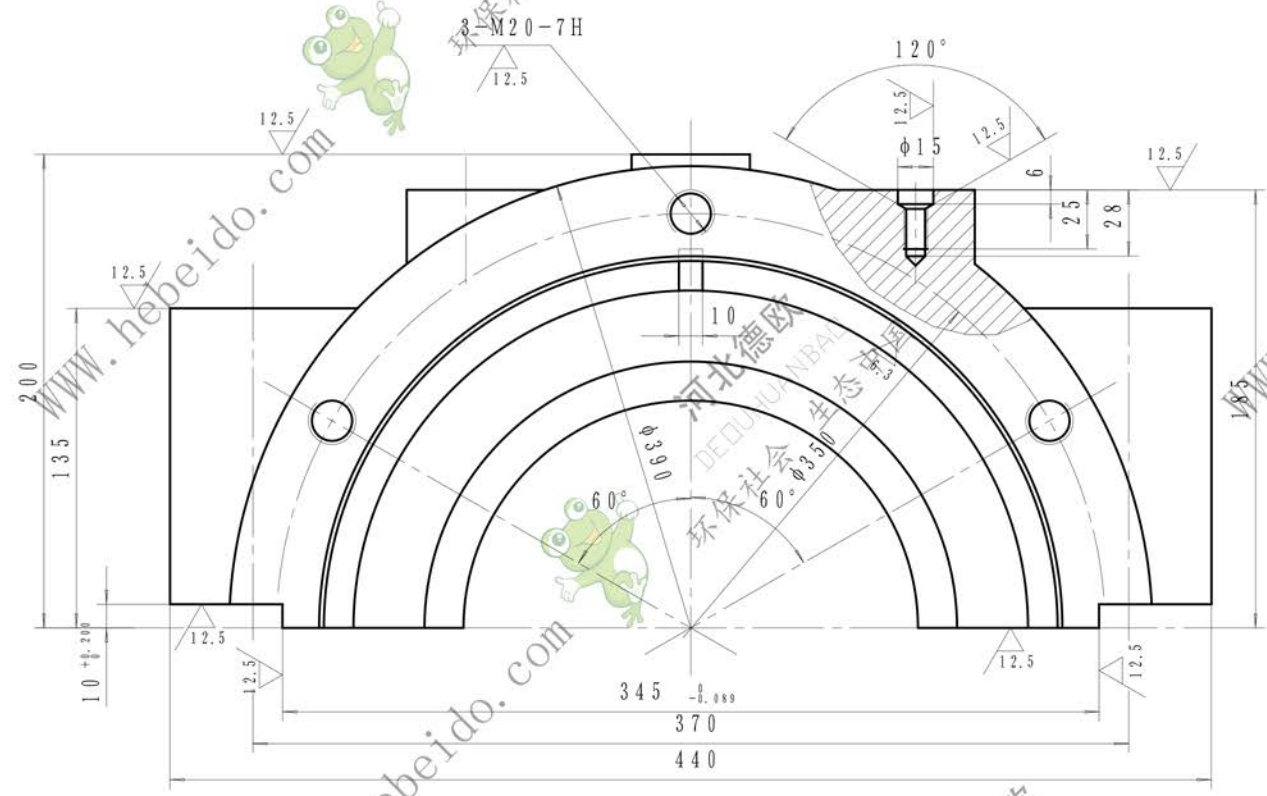


其余  $\nabla 200$



- 技术要求
1. 未注铸造圆角R3-5.
  2. 铸件表面粗糙度要求达到  $\nabla 200$ ，否则需将所有未加工表面用砂轮机打平.
  3. 铸件按GB 5676-85标准验收.
  4. 未注倒角1x45°.
  5. 要求与轴承盖配作.
  6. 外表面涂防锈漆，内腔表面涂黄油.

旧版图号	
版数	
日期	
签字	

ZG270-500				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
图样标记				轴承盖	
设计	李连通	审核	秦海波	重量	5.5.6
制图		标准化		比例	1:2
校对		文件名	T01-310.170-001	共张	第张
CAD		日期	97.4.27		