



技术要求

- 1、铸件清砂后应表面光洁，不得有气孔、缩孔、砂眼、夹渣以及裂纹等影响质量的缺陷；
- 2、所有未注明倒角2X45°；
- 3、锐角倒钝，修去毛刺。

借通用件登记
绘图
校核
旧底图总号
签字
日期

				ZG250		
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量
设计	李连通		标准化			25
审核	秦海波					1:3
工艺	刘飞		日期		共 页	第 页

德歌环保
 DEGEHUAANBAO
 环保社会 生态中国

主动轴承端盖1 (2件/台)

BL12510.00-02-04