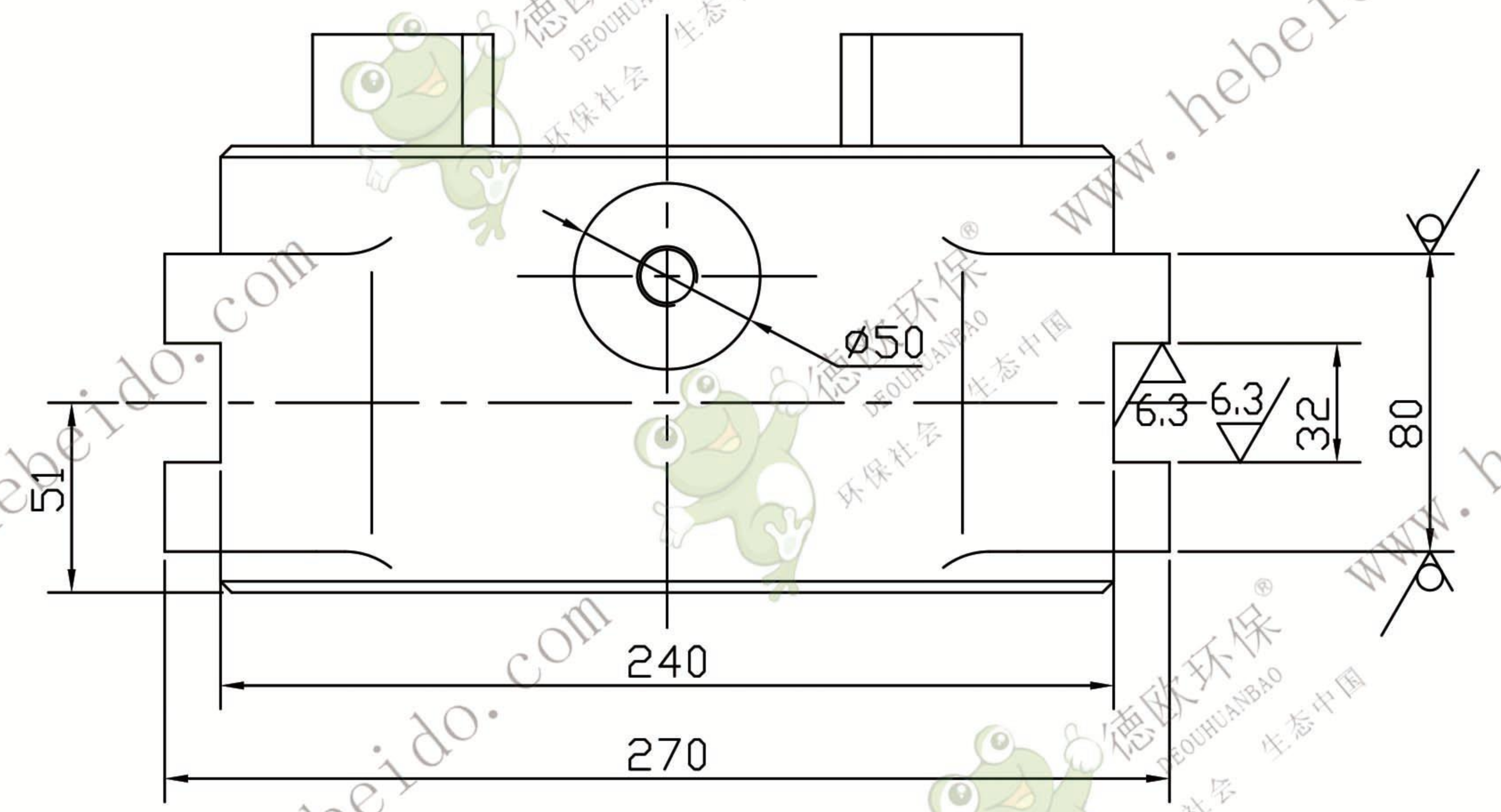
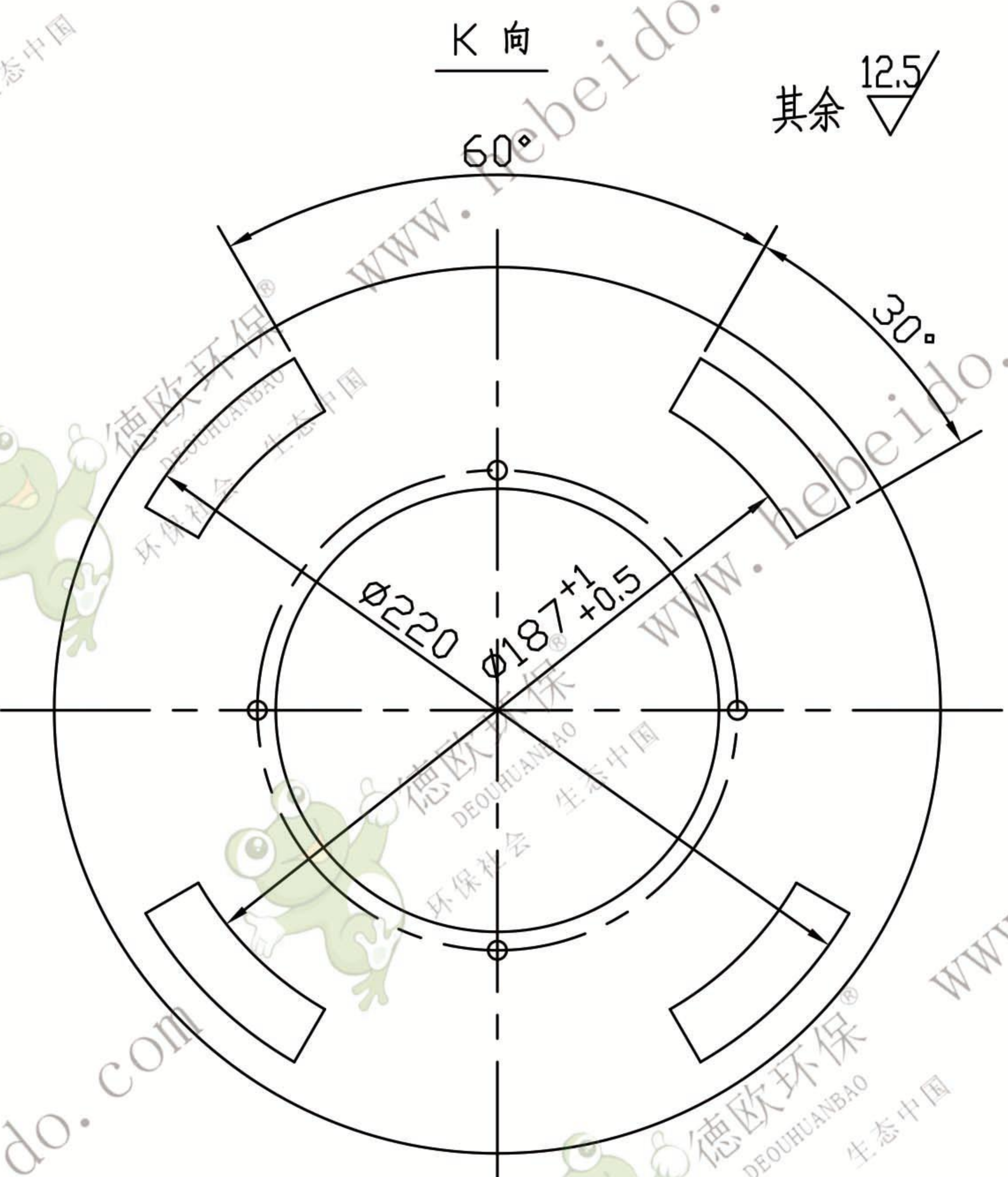
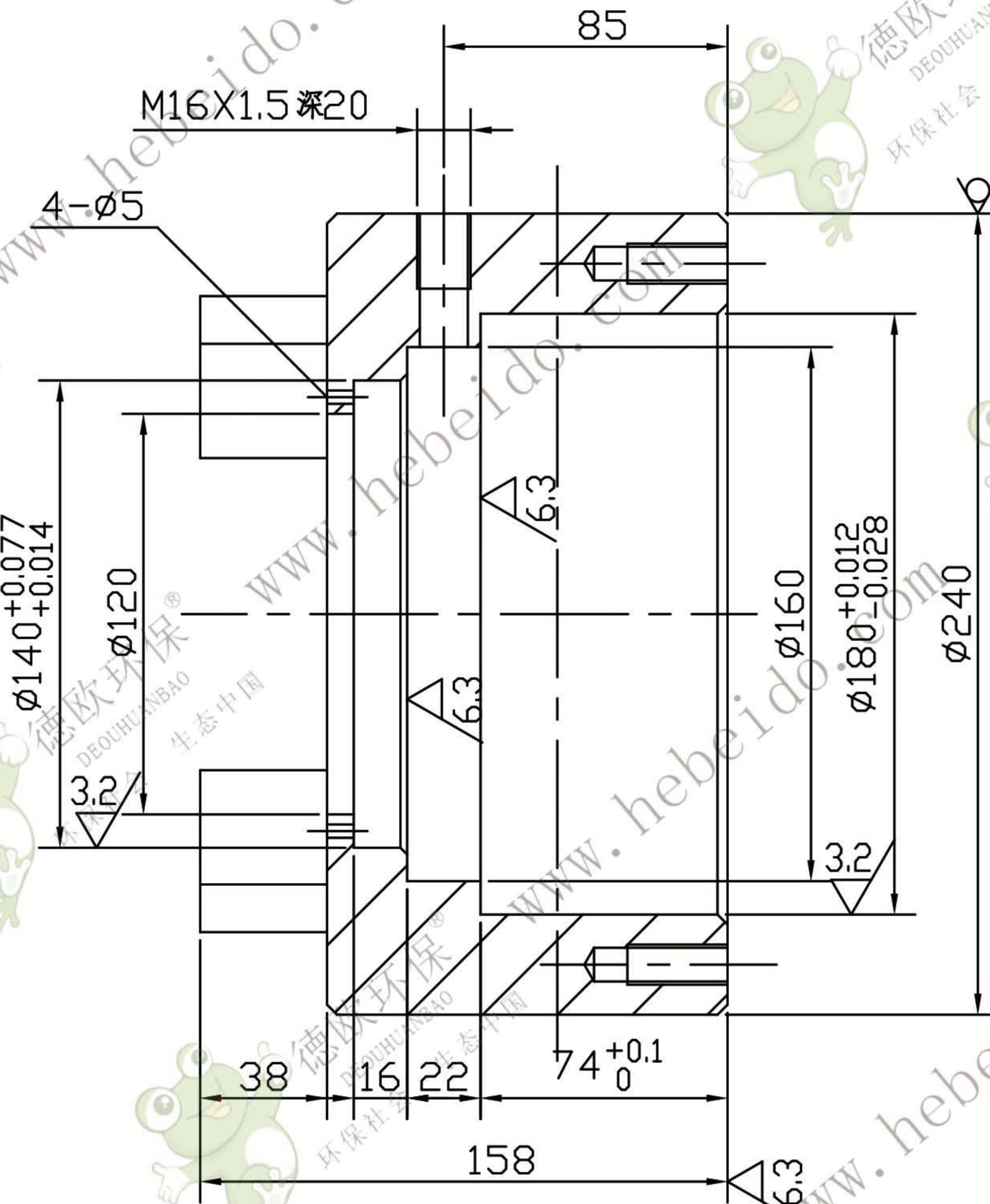
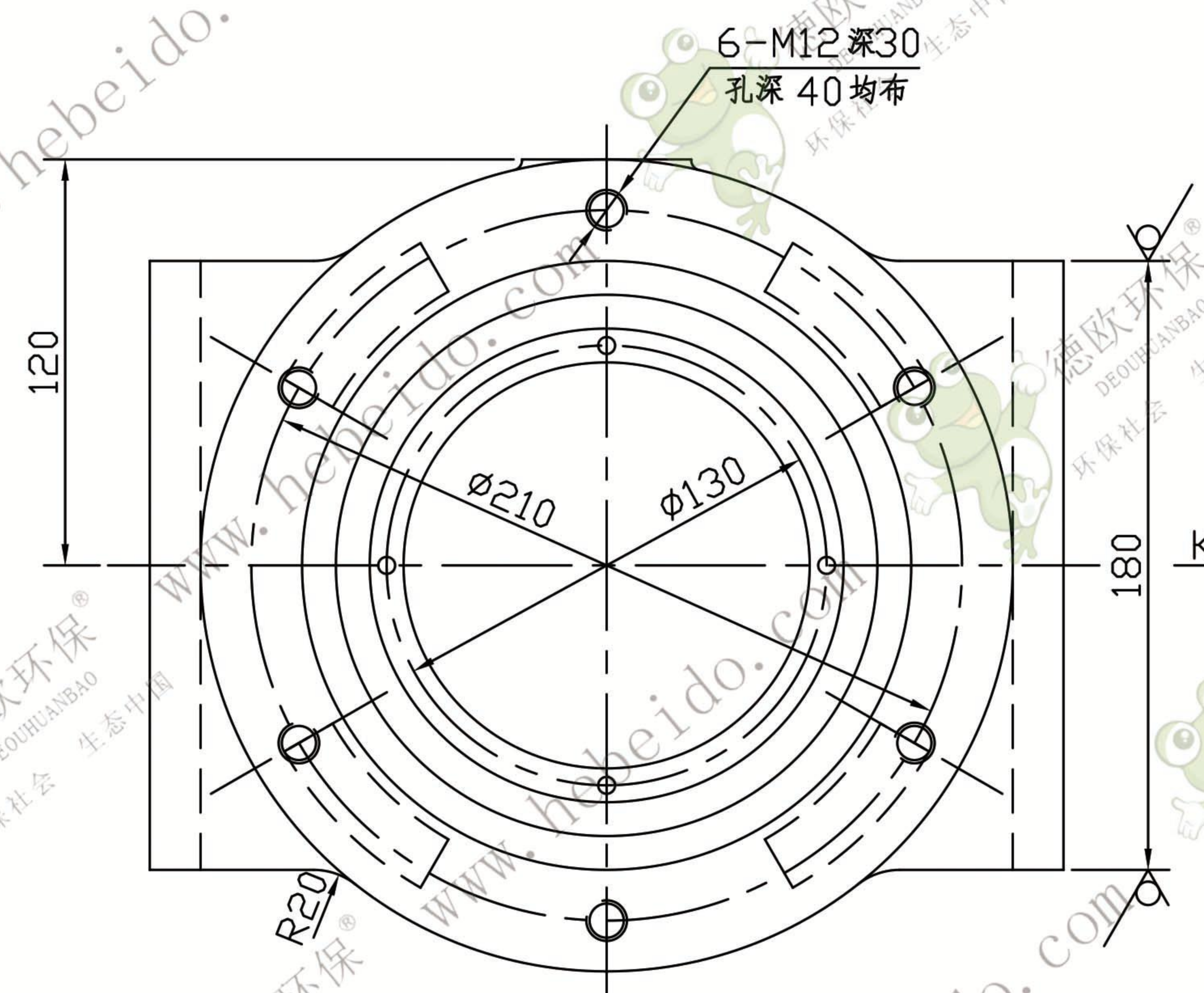


NE200-06-07-2



技术要求

1. 铸件按 GB5675-85 验收, 并须退火处理。
2. 未注铸造圆角为 R5。
3. 未注倒角为 $3 \times 45^\circ$, 并去除毛刺。
4. 32×15 两槽与 $\phi 180$ 孔轴线垂直度误差小于 0.2mm 。
5. 非工作面涂防锈漆一道。

					尾轴承座			NE200-06-07-2	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	ZG310-570	
设计			标准化			26	1:2.5		
校对			批准						
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张			

