



- 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。

					轴承座上盖			TH630-02-04-2	
								HT250	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计			标准化				1:2.5		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

