



技术要求

1. 铸件按 GB5676 铸 8 时效处理。
2. 未注明圆角为 R3~5。
3. 未注明倒角为 1X 并去除毛刺。
4. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道。

					尾节轴承座			FU150-06-11-1	
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			3.45Kg	1:1	 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
校对			批准						
审核									
工艺			日期	2000.5	共 张	第 张			