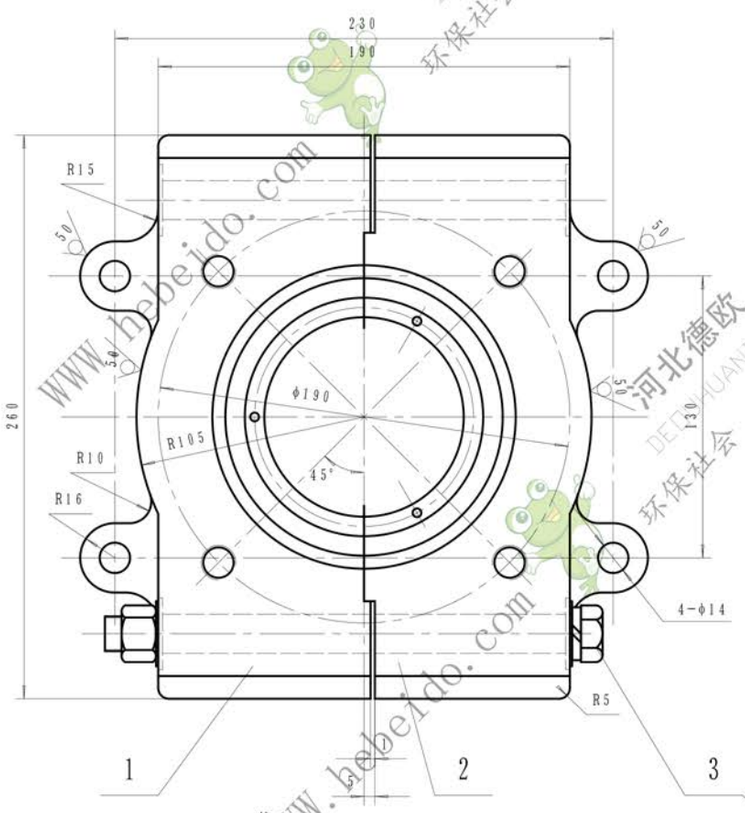
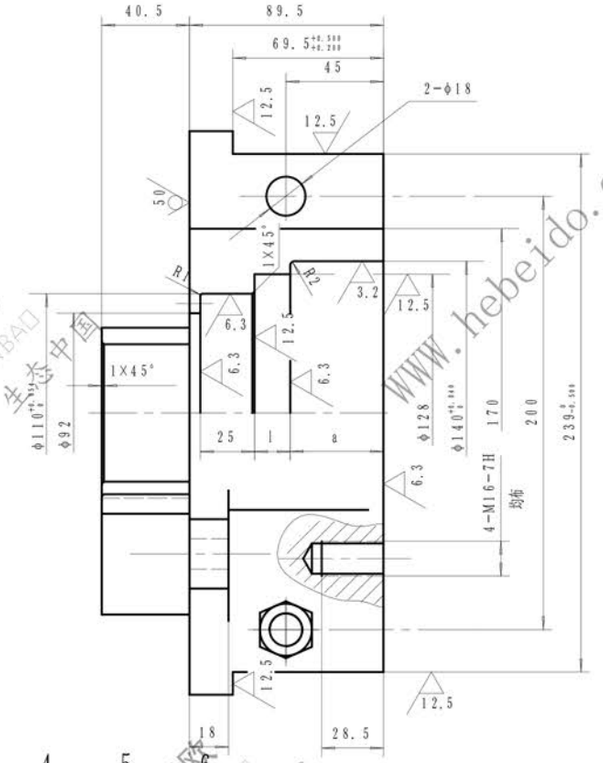
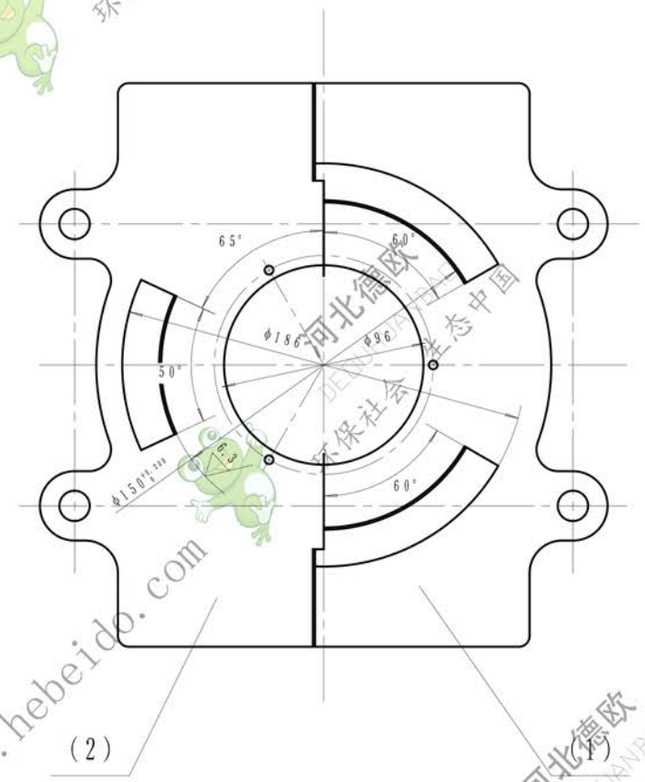
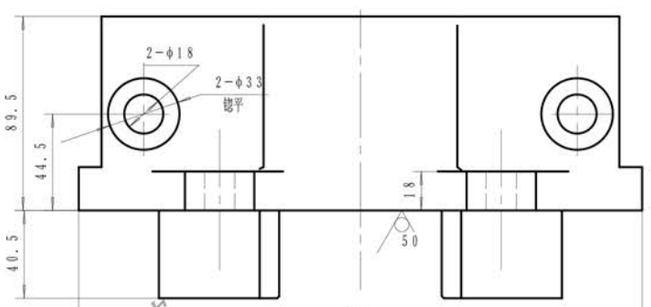
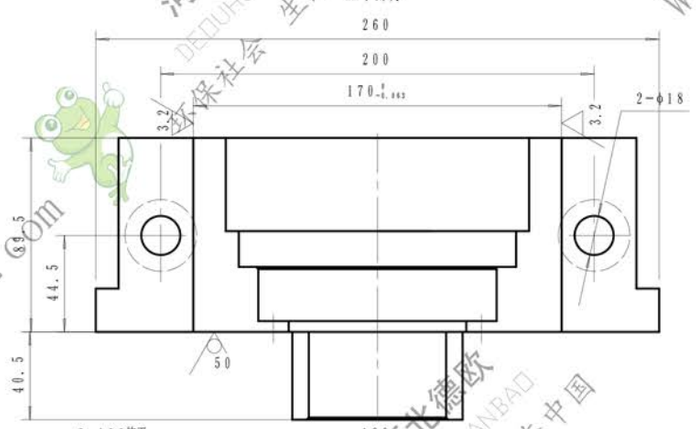
其余 25

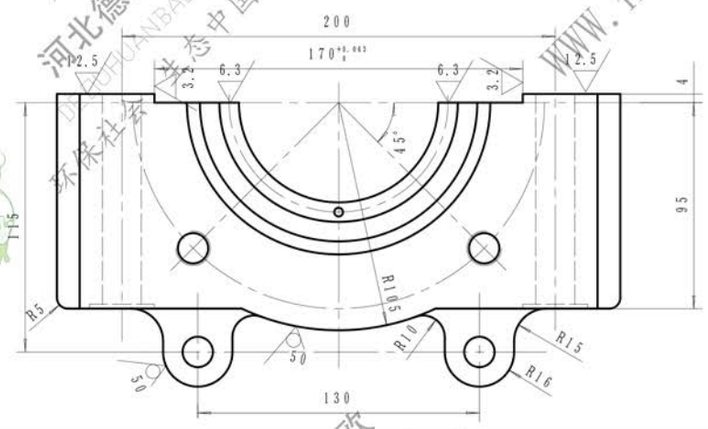


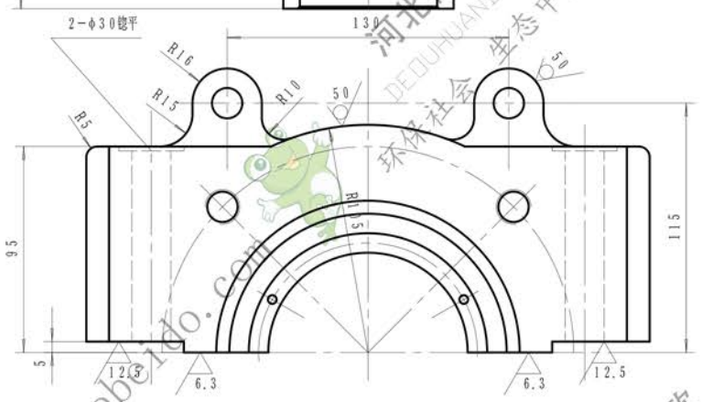












技术要求

1. 未注铸造圆角R5
2. 未注铸造粗糙度要求 200 ，否则需用砂轮机打平.
3. 铸件按GB5675-85验收.
4. 先将上下部分联接表面及φ18孔加工至图示尺寸，用件3，4，5，6定位联接起来后再加工其余尺寸.
5. 加工表面去毛刺，锐边倒圆

图中字符表示尺寸：

	固定端	自由端
a	43	45
J	16.5	14.5

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	GB5780-86	螺栓 M16X220	2	Q235A	0.407	0.814	
5	GB93-87	垫圈 16	2	65Mn	0.008	0.016	
4	GB95-85	垫圈 16	4	Q235A	0.011	0.044	
3	GB41-86	螺母 M16	2	Q235A	0.034	0.086	
2		上半轴承座	1	HT250		12.54	
1		下半轴承座	1	HT250		13.13	

重量kg

标记	处数	更改文件号	签字	日期	组合件		
设计	李连通	审核	秦海波		图样标记	重量	比例
制图		标准化				267.63	1:2
		工艺	刘飞		共张	第张	
文件名		日期					

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

尾轴承座

T04-140.080-ZCZ

旧底图总号

底图总号

日期 签字

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国