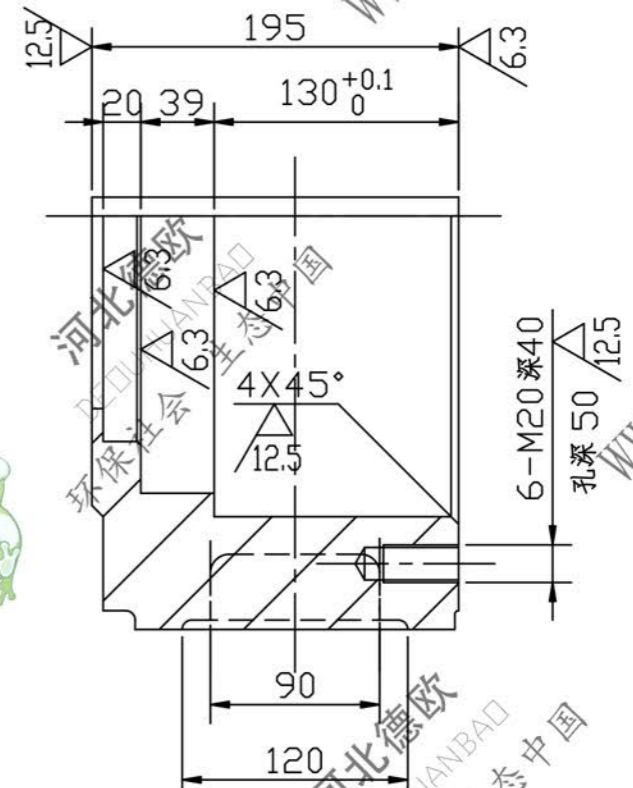
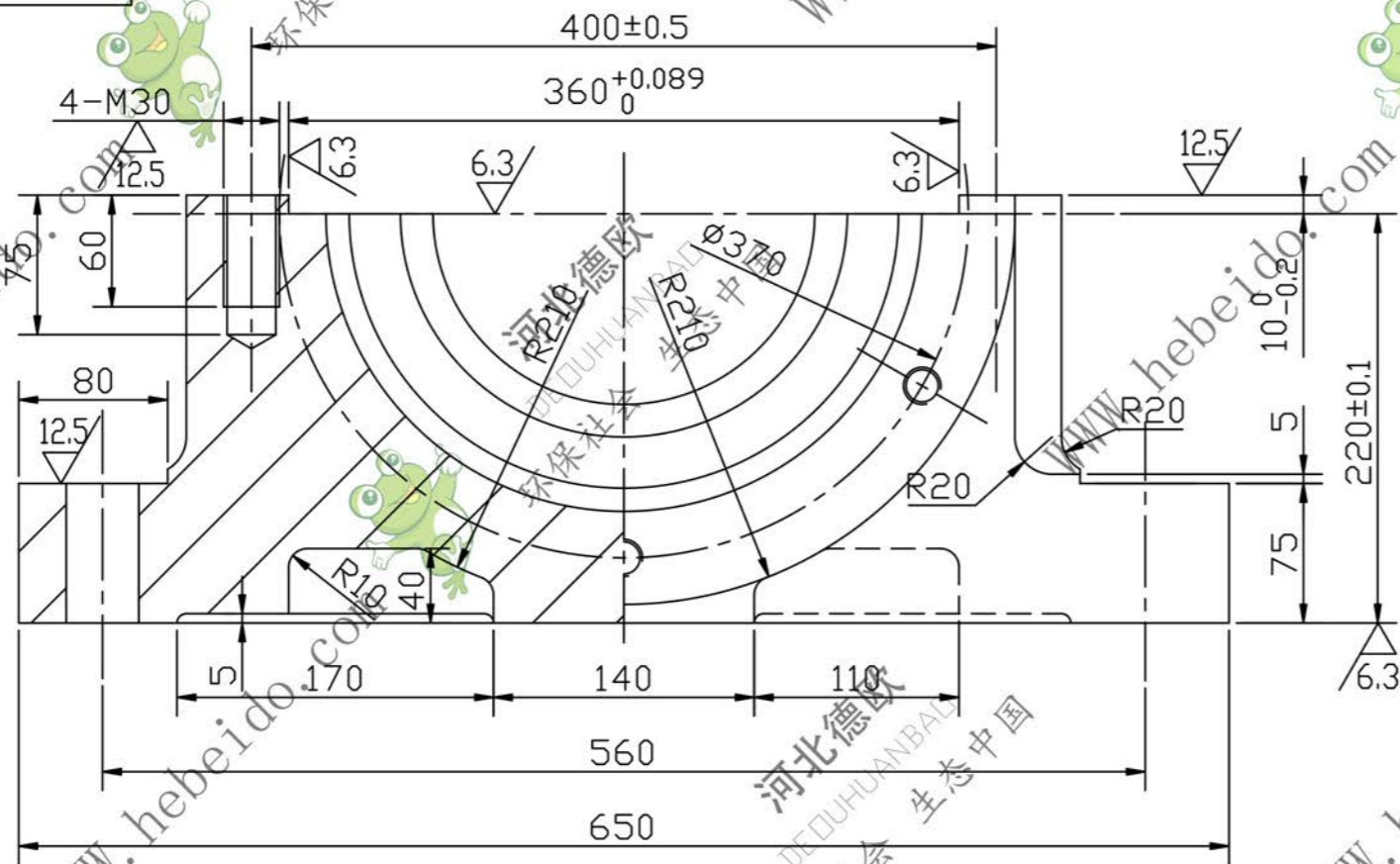
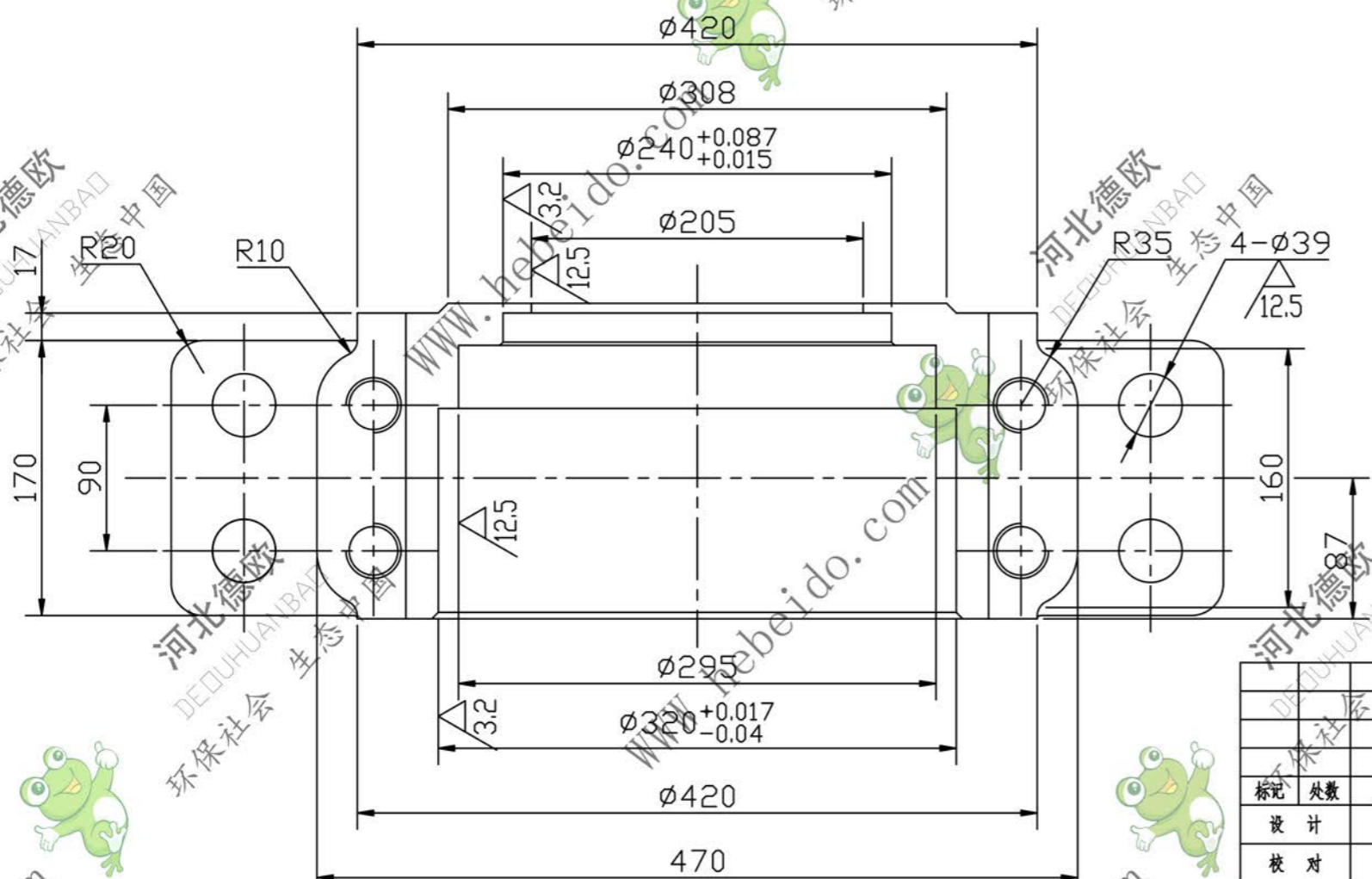


1-11-20-0023N



其余



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 并须退火处理。
2. 未注铸造圆角为 R3-5。
3. 与轴承座上盖同时加工。
4. 其他未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
5. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道。

					首节轴承座下座			NE200-02-11-1	
								HT250	
设计	李连通	标准化	批准		图样标记	重量	比例		
校对	秦海波					46	1:4		
审核	刘飞	日期			共 张	第 张			