



其余  $\nabla$

技术要求

1. 铸件按 GB5676-86验收, 其中热处理按正火+回火状态验收。
2. 未注明铸造圆角 R5, 未注明倒角 3X45°。
3. 轴孔表面涂黄油, 非加工表面涂防锈漆。

					尾部轴承座			SCD500-06-07	
								ZG310-570	
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				1:3		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共 张	第 张			

