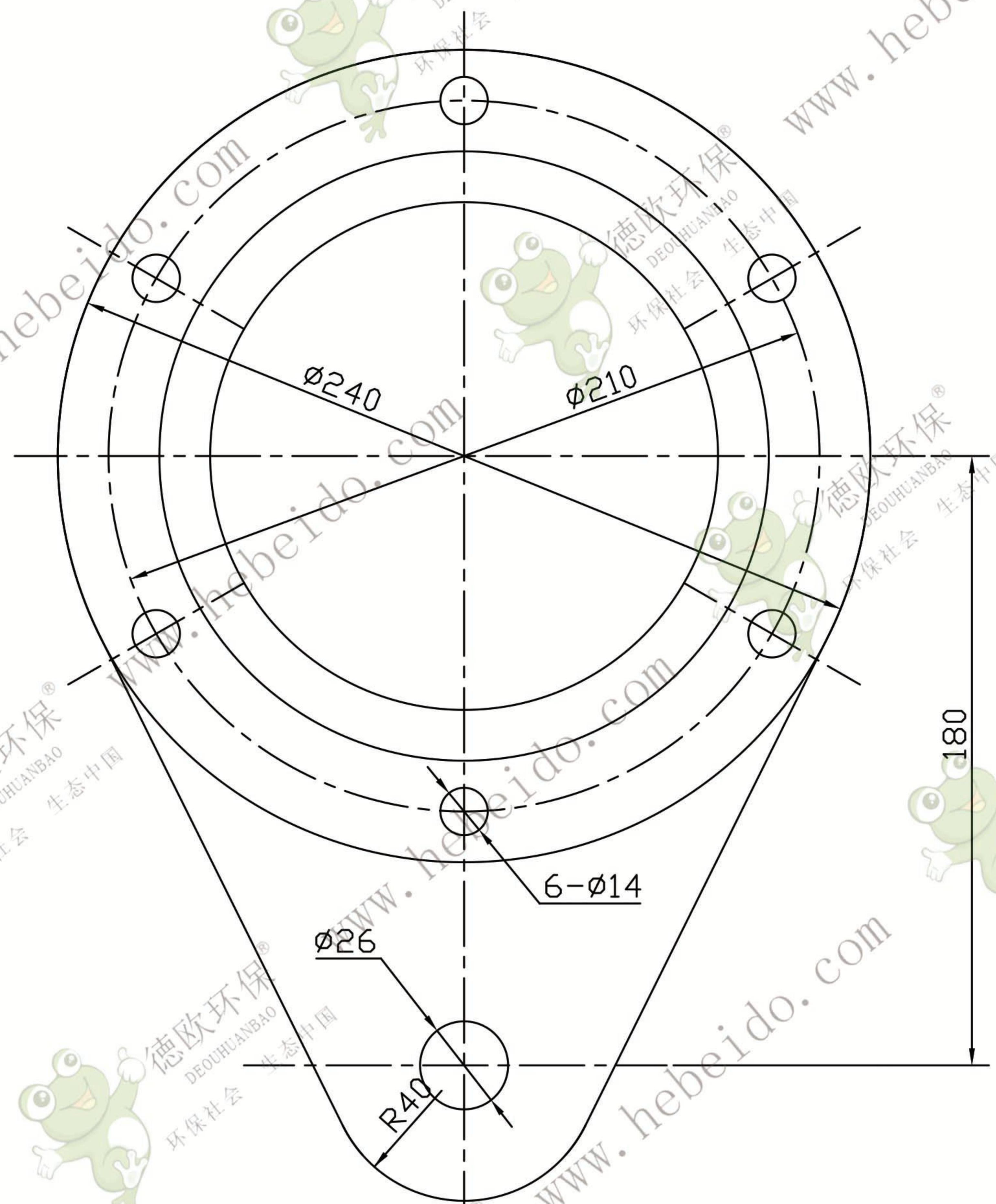
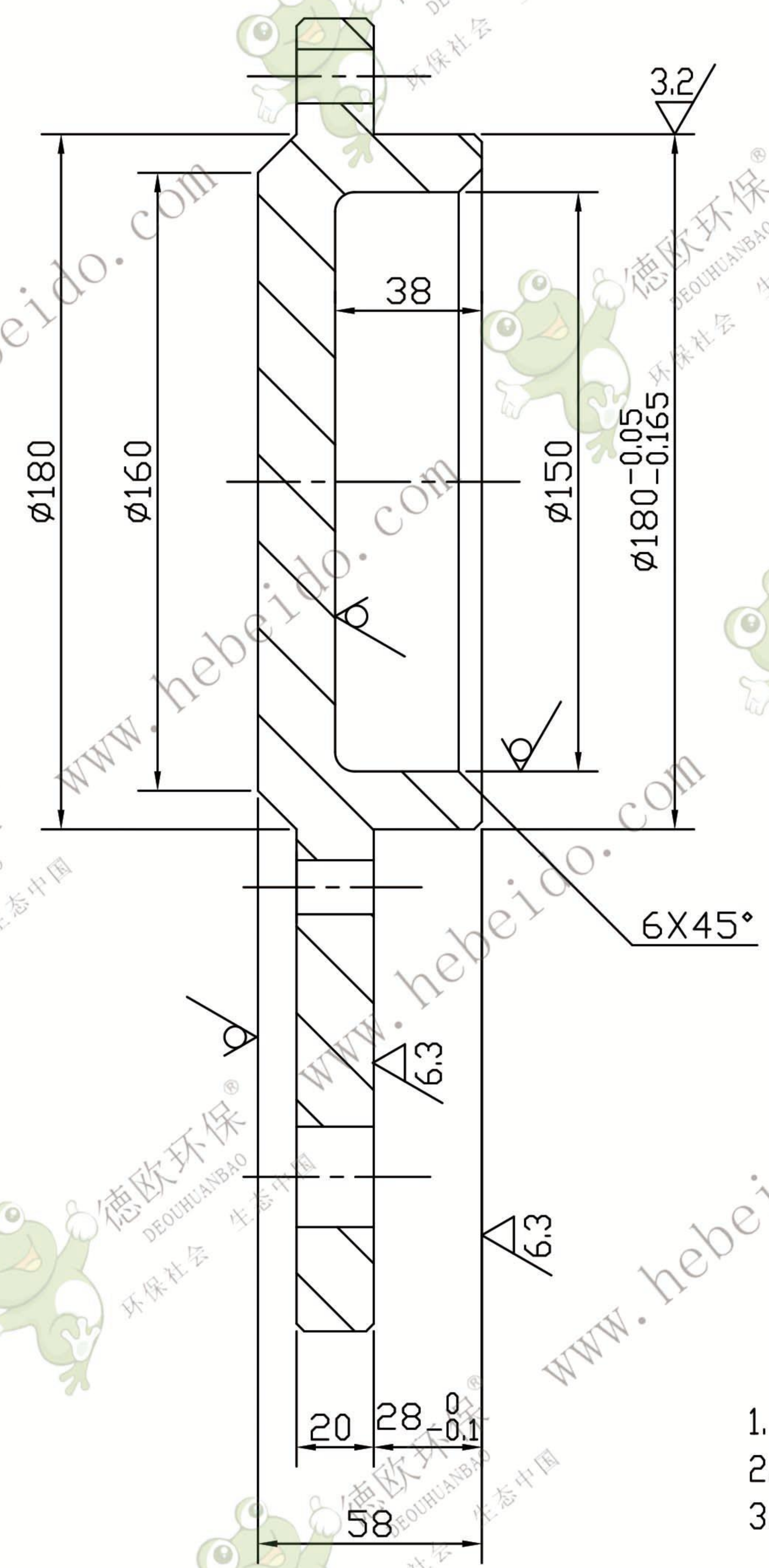


NE200-06-07-1

其余  $\sqrt{12.5}$



- 技术要求
1. 铸件按 GB5676-85 验收, 并须退火处理。
  2. 未注倒角为  $2 \times 45^\circ$ , 并去除毛刺。
  3. 非工作面涂防锈漆一道。

					尾轴承盖			NE200-06-07-1	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	HT250	
设计			标准化			14	1:2	德欧环保 DEOUHUANBAO	
校对			批准					环保社会 生态中国	
审核					共 张	第 张			
工艺			日期	2002.5					