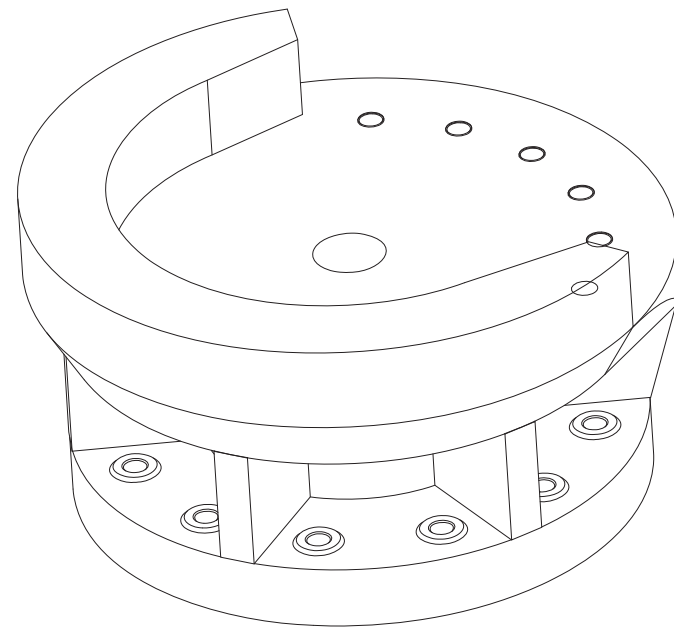
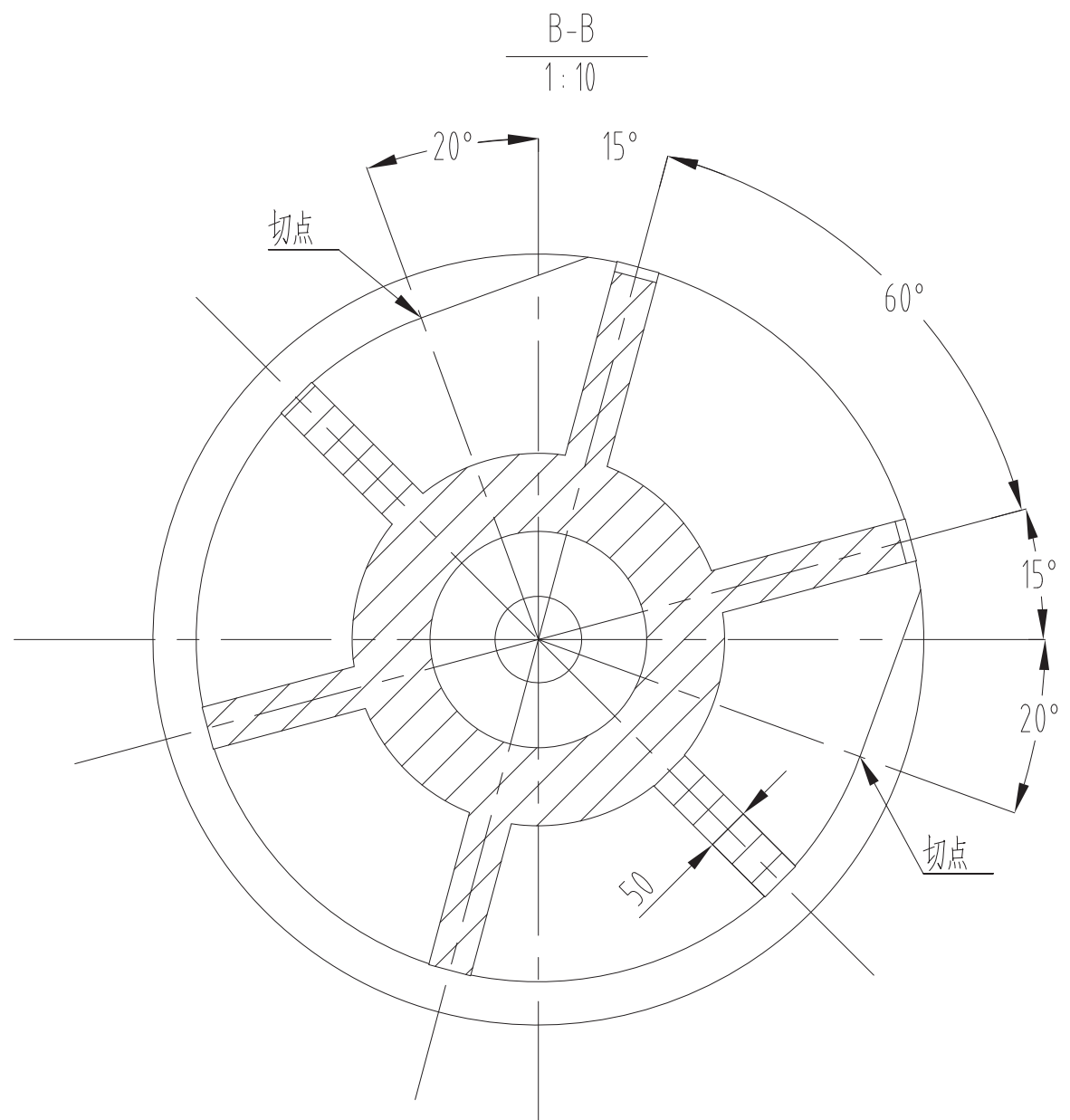
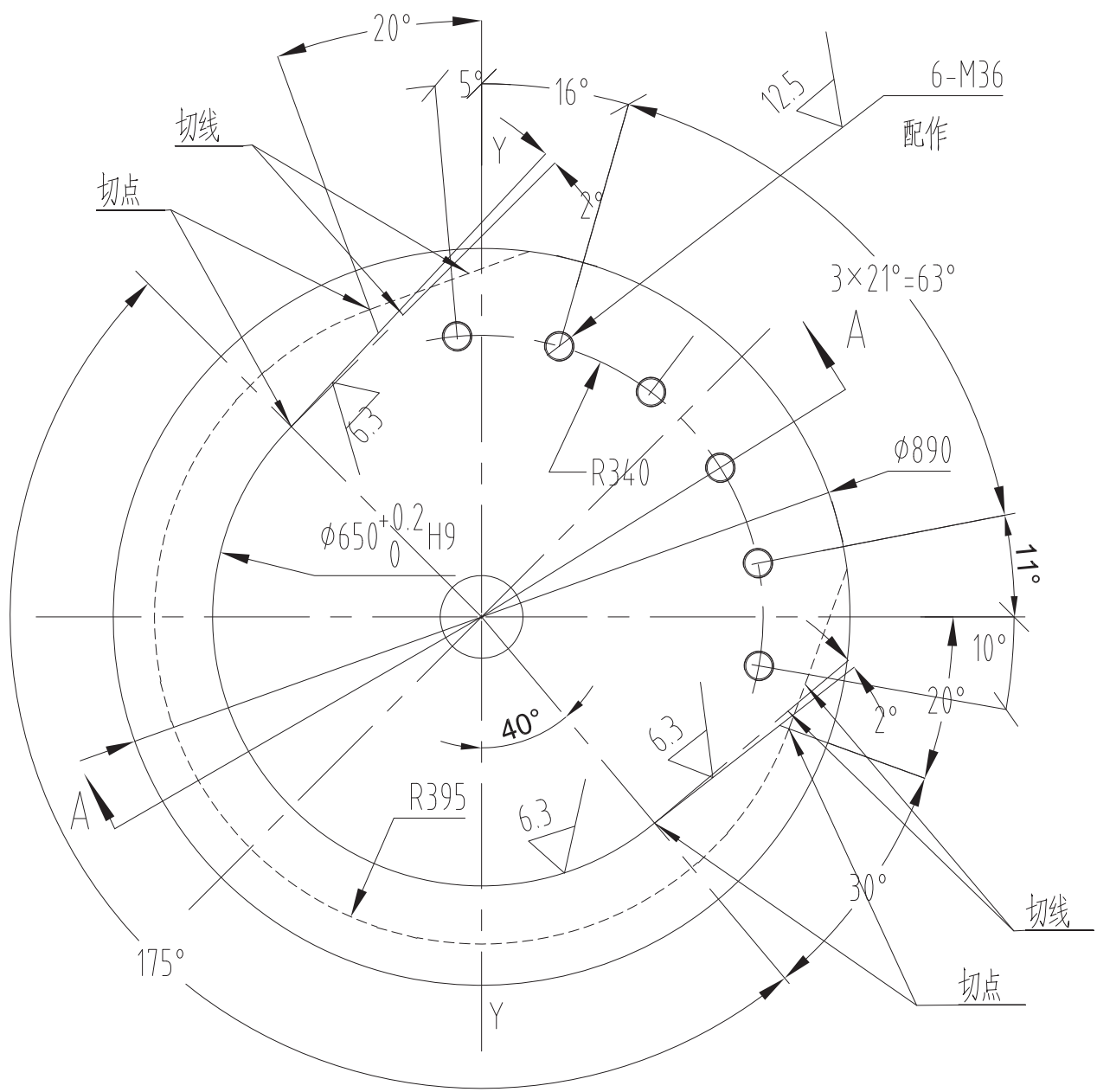


其余：√



- 说明:1. 铸件应满足通用技术条件, 探伤及质量按 GB/T7233, 二级合格;  
2. 铸件应经退火处理再进行机械加工;  
3. 铸件不允许有裂纹、缩松等缺陷;  
4. 铸造圆角R=20mm;  
5. 左扇门叶底枢轴承座按本图Y-Y轴对称制作。

4	-SGT-南支-金结-CZ-18-02	轴承座	ZG340-640	1	1069.1	1069.1	
编 号	装配图号	名 称	材 料	数 量	单重	总重	备 注
					重量(kg)		
中国电建集团中南勘测设计研究院有限公司 POWERCHINA ZHONGNAN ENGINEERING CORPORATION LIMITED							
核 准			赣江下游尾闾综合整治 工 程			施 工 图	设 计
核 定						金 属 结 构	部 分
审 查	陈 永 杰 2022.09.05					南支枢纽船闸下闸首 轴承座	
校 核	林 伟 江 2022.09.05						
设 计	陈 香 琳 2022.09.05						
发证单位	住房和城乡建设部		比 例	1:15	日 期		
设计证号	综合甲级A143000032		图 号	GJWL-SGT-南支-金结-CZ-18-02-04			