



技术要求

1. 铸件按GB5676-85 验收, 须经时效处理
2. 未注明圆角为R10, 拔模斜度为20°
3. 未注明倒角为2X45°, 并去除毛刺

				托 轮		FU270-02-06	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	HT200		
设 计			标 准 化		图 样 标 记	重 量	比 例
校 对			批 准			20.33	1:2
审 核							
工 艺			日 期				