



技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收
2. 淬火后硬度HRC45~50.
3. 未注倒角为1x45°.
4. 未注圆角为R1.

				子			BL650-05-01-4	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			ZG310-570	
设计		标准化	图	样	标记	重量	比例	
校对	李连通	批准				1.65	1:1	
审核	秦海波							
工艺	刘飞	日期	共	张	第	张		