



技术要求

1. 铸件应进行热处理，处理后硬度HB179-229。
2. A面必须平整光滑。
3. 未注明铸造圆角R3。

更改	处数	文件号	签字	日期
设计				
校核				
标准检查				
审定				

100*500 固定颚板

ZGMn13

比例	1:5	共张	第张
中南钻石有限公司			