



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。

					100*500活动颚板				
更改	处数	文件号	签字	日期					
设计					ZGMn13	比例	1:5	共张	第张
校核						中南钻石有限公司			
标准检查									
审定									