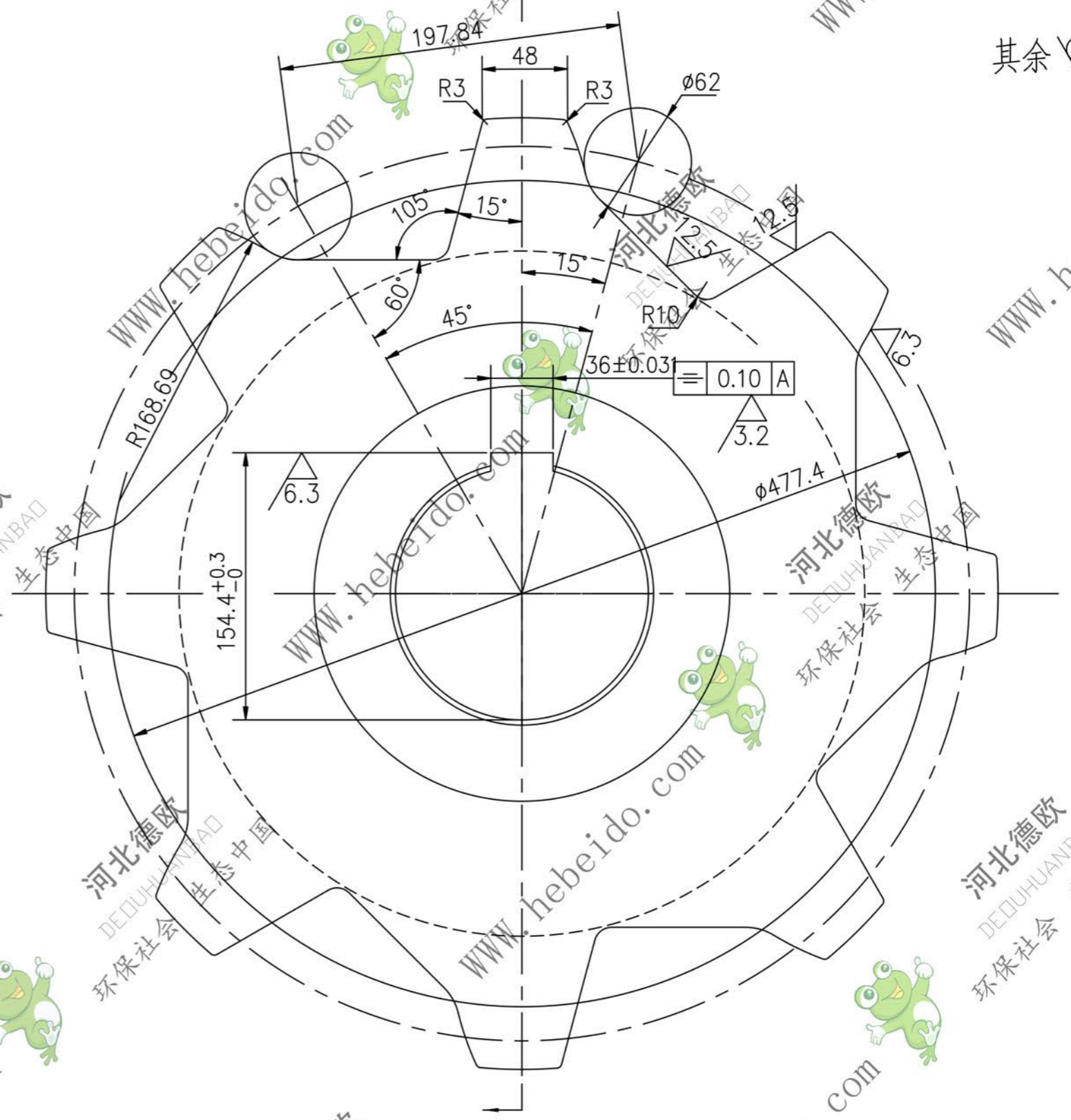
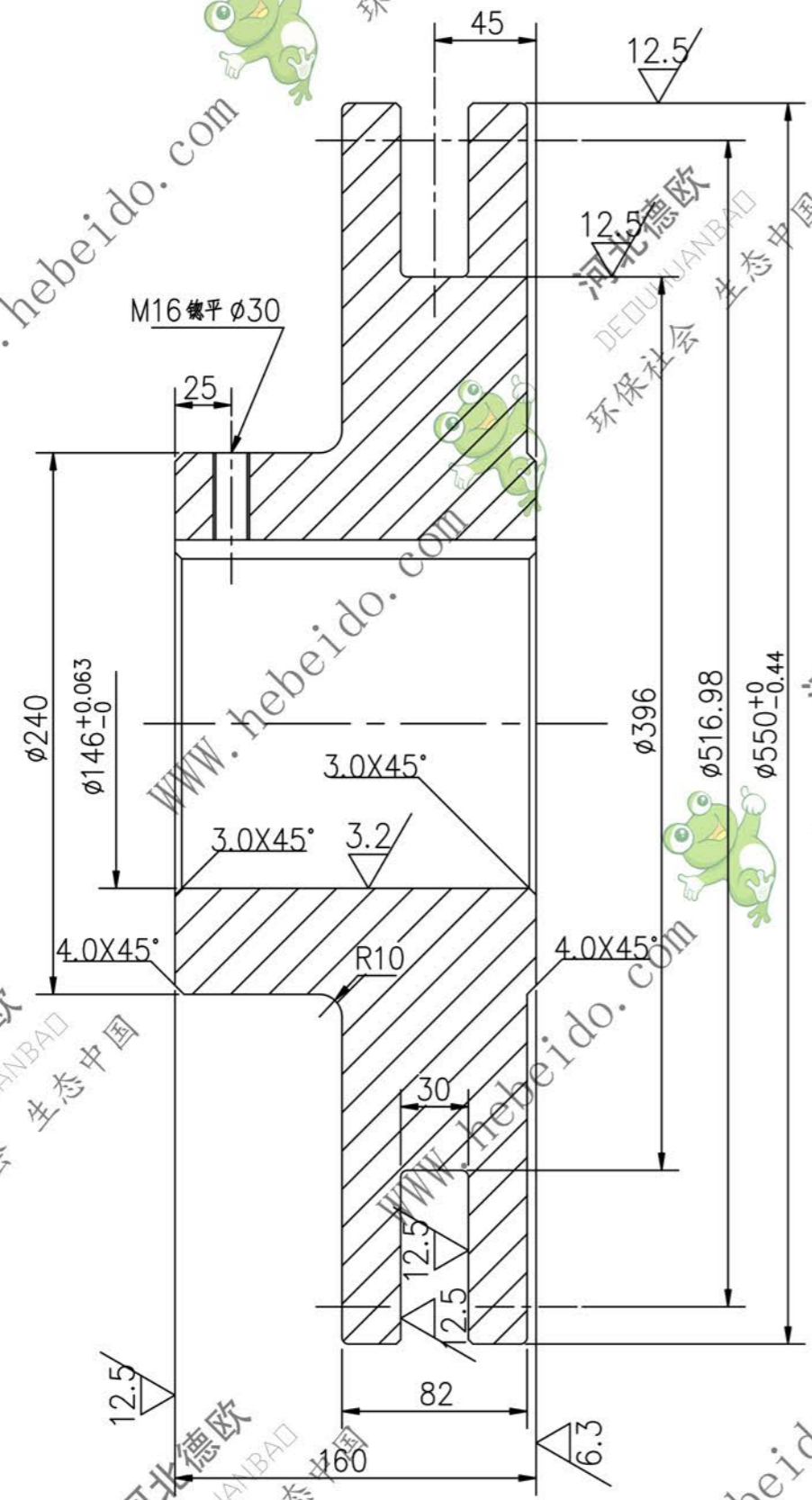


MSR500-02-04



其余 ✓

技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理按正火+回火状态验收;
2. 齿槽表面淬火HRC45-50深大于2mm;
3. 未注圆角R5,未注倒角2x45°;

					MSR500-02-04		
					ZG310-570		
标记					阶段标记		
处数	分区	更改文件号	签名	年月日	重量	比例	
设计	李连通	标准化			125	1:3	
审核	秦海波	批准			共	张	第
工艺	刘飞	日期			张	第	张

