



39.62

R 930

局部放大图 A

局部放大图 B

注：所有尺寸都是最终尺寸，
请自放加工余量。技术要求：
1、提供材质证明书。
2、倒钝锐边，去除加工毛刺、飞边。
3、未注尺寸公差按GB/T1804-2000 m级；
未注形位公差按GB/T1184-1996 K级