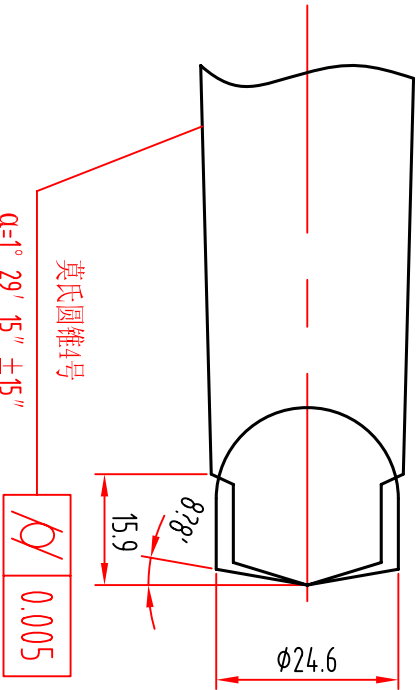
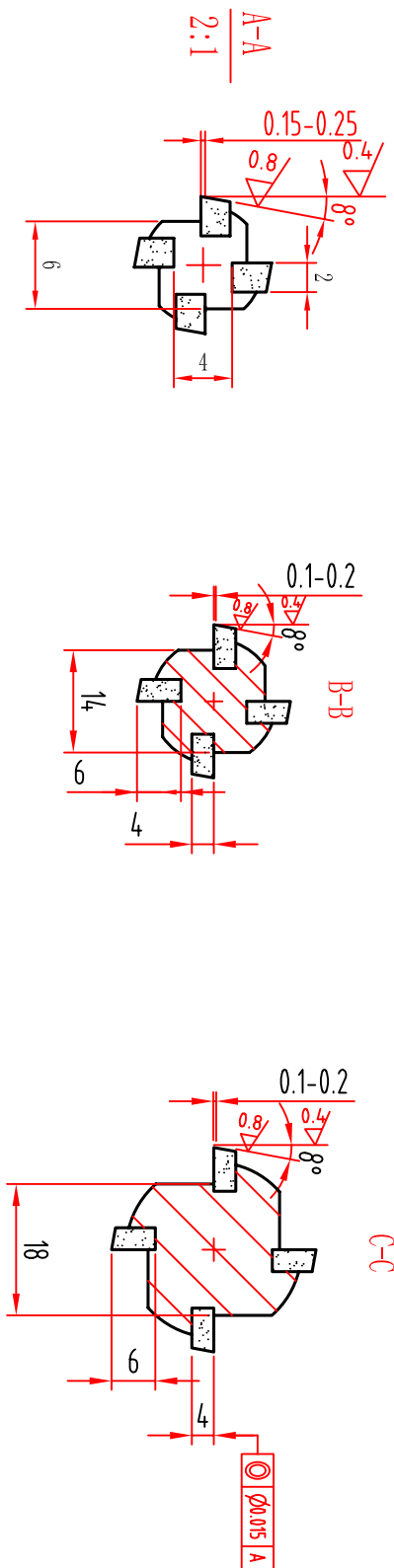
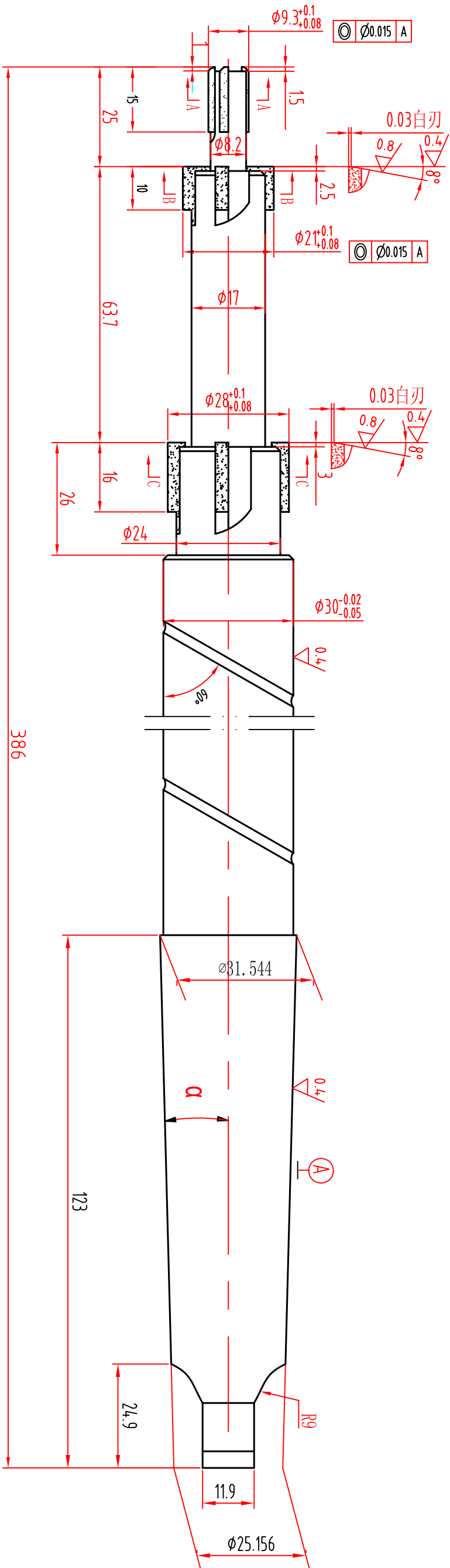




技术要求
调质硬度为HRC28-32。
锥柄和导向部分淬硬为HRC45-50。
刀槽按刀片配制。

底图总号	
旧底图总号	
描 校	
描 图	
借 (通) 用件登记	
2:1	A-A

										ZH115无铜套 喷油器绞刀 04.003.02.05.04.401	ZH115.3-2-D-14	图样标记	数量	重量	比例			
设计		童立军		标准化					日期									
校对		童立军		审定		金顺中												
审核		金顺中																
工艺		金顺中		日期		2014.2.22												
										45/YG6		共 1 张					第 1 张	
江动智造科技有限责任公司																		