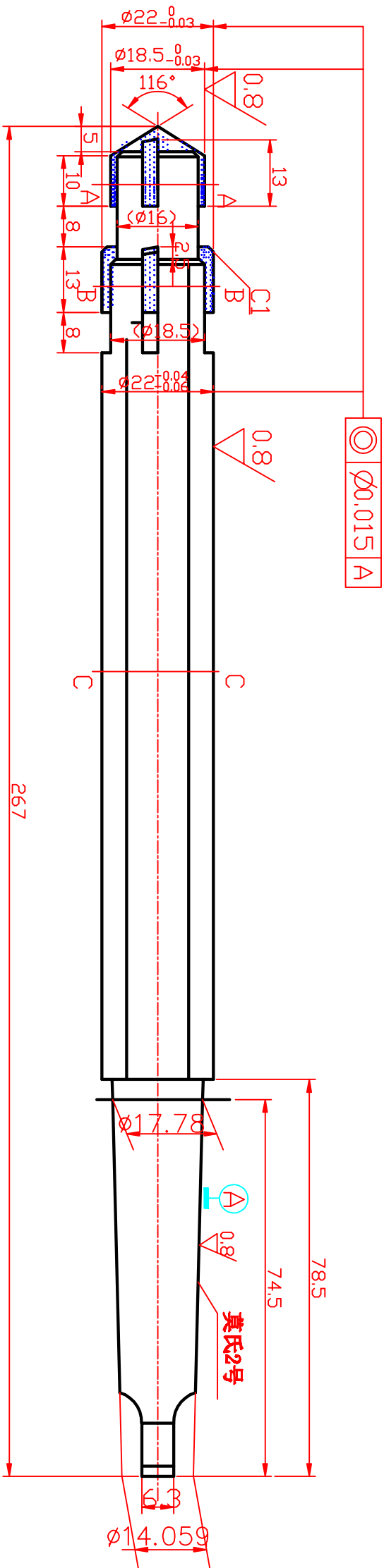
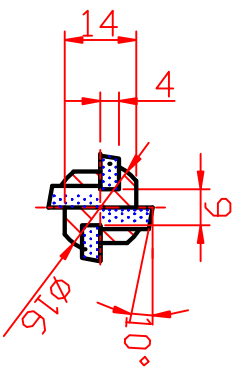


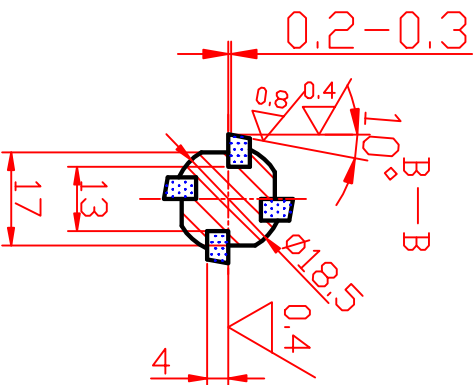
3.2
其余



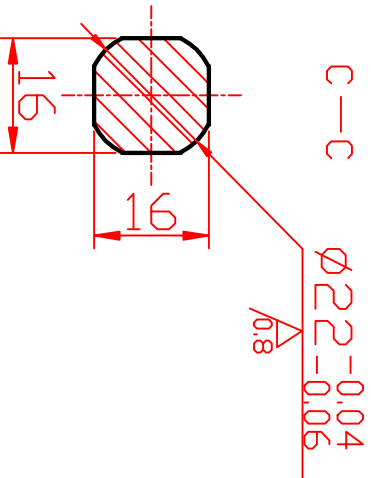
A—A



B—B



C—C



技术要求

调质硬度为HRC28-32。
锥柄及导向淬硬为HRC45-50。
刀槽按刀片配制。

缸头螺栓孔
复合钻扩孔刀

45+YG6

ZS1110.3-2-60701-001

图样标记

数量

重量

比例

S

5

共 1 张

第 1 张

江苏江动柴油机制造有限公司

借 (通) 用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期