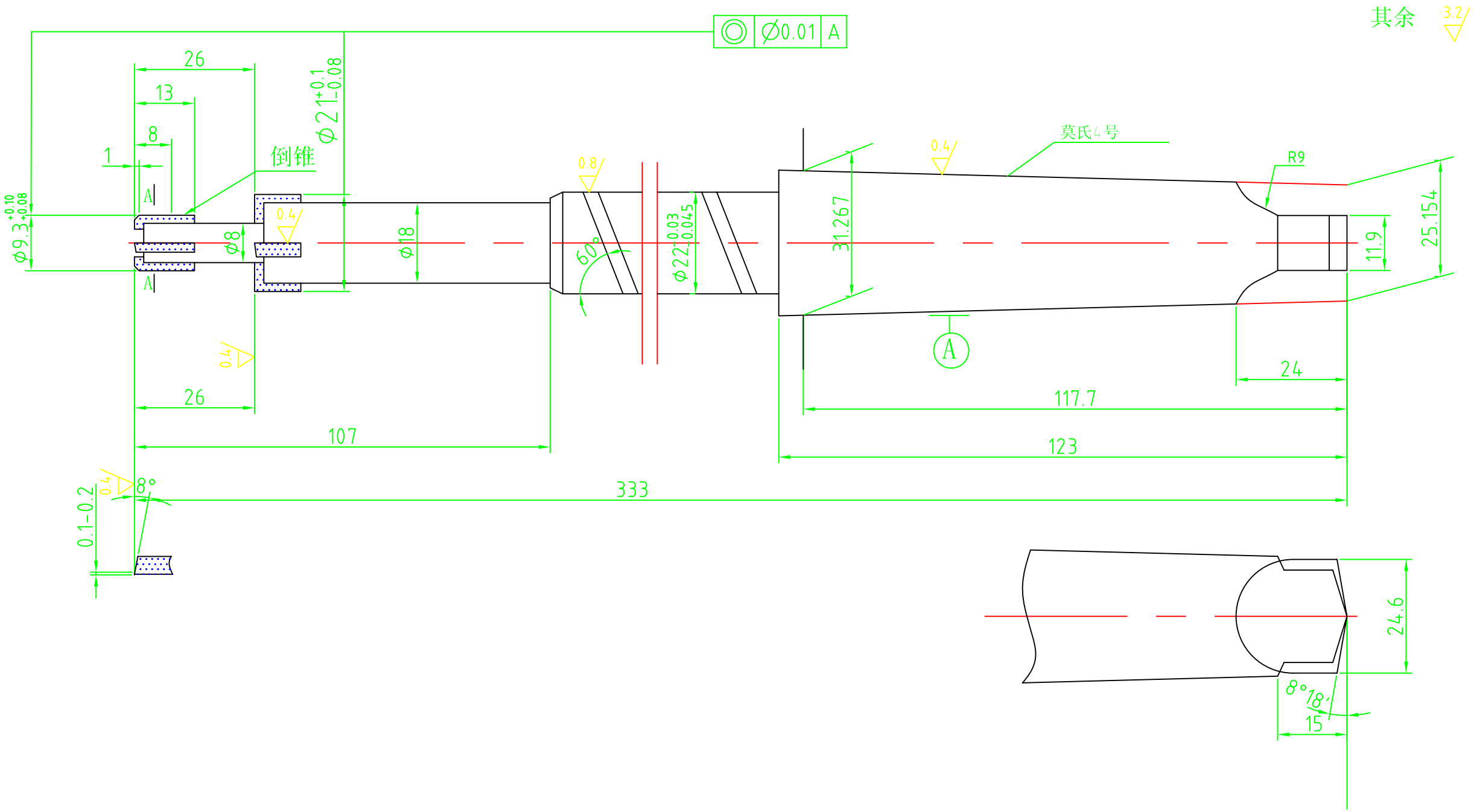
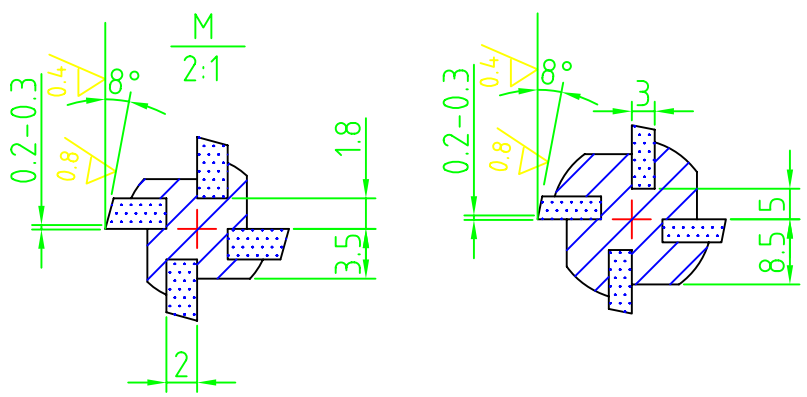


A-A



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。

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	S1100ZH气缸盖喷油嘴铰刀	S1100ZH-UX01-D-10
设 计		陆宁	标准化		04.003.02.05.04.399	图样标记 / 数量 5 / 重量 / 比例
校 对			审 定		YG6+45	共 张 / 第 张
审 核						江苏江动柴油机制造有限公司
工 艺			日 期			