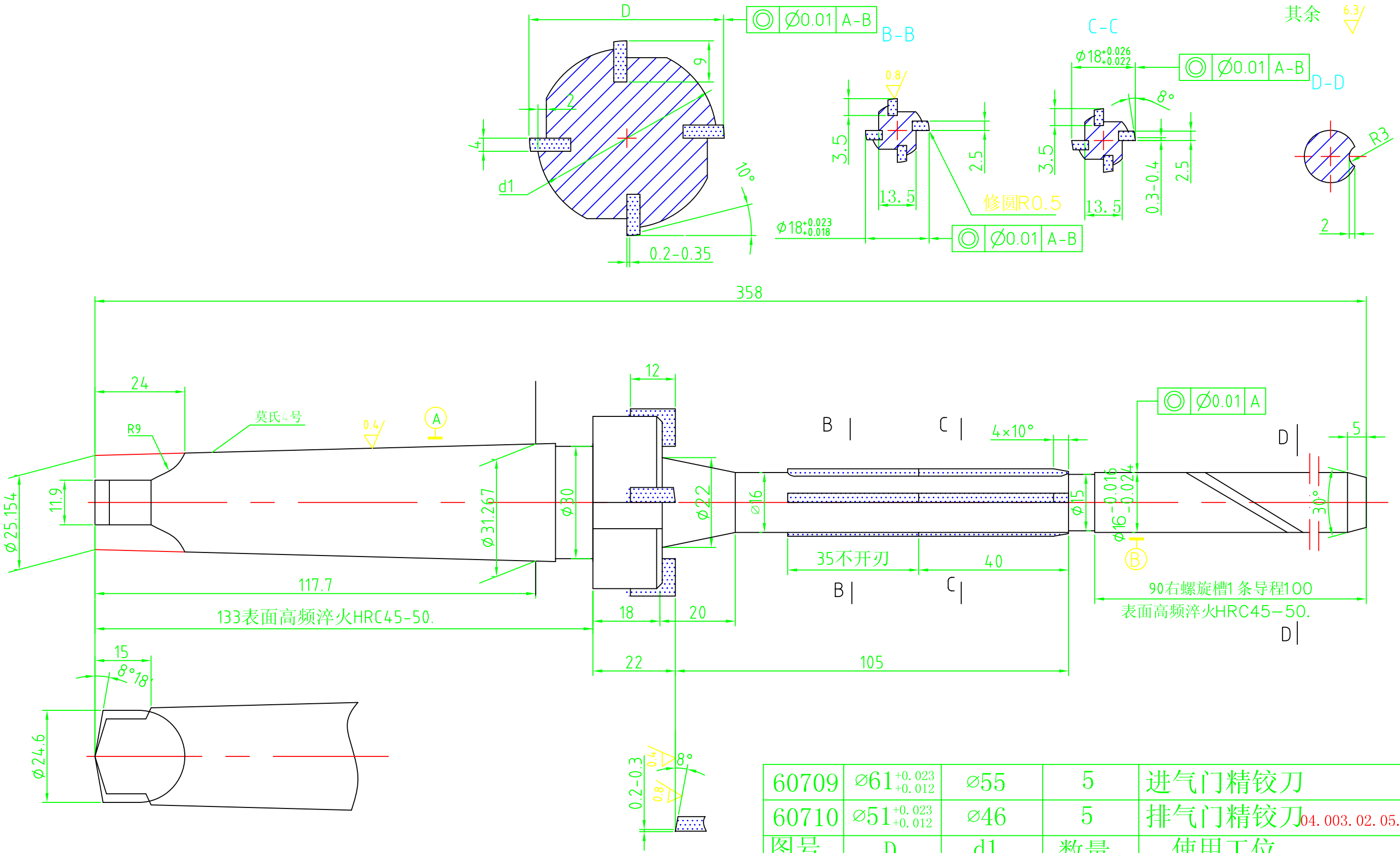

图号	D	d1	数量	使用工位
60709	Ø61 +0.023 +0.012	Ø55	5	进气门精铰刀
60710	Ø51 +0.023 +0.012	Ø46	5	排气门精铰刀

04.003.02.05.04.387

技术要求

1、刀体材料调质HRC28-32。

2、刀片槽按刀片配铣。

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孔亚	标准化	
校对		审定	
审核			
工艺		日期	20191115

进、排气门座孔精铰刀

YG6 + 45

ZH1135.3-2-60709/60710

图样标记	数量	重量	比例
	3+3		

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