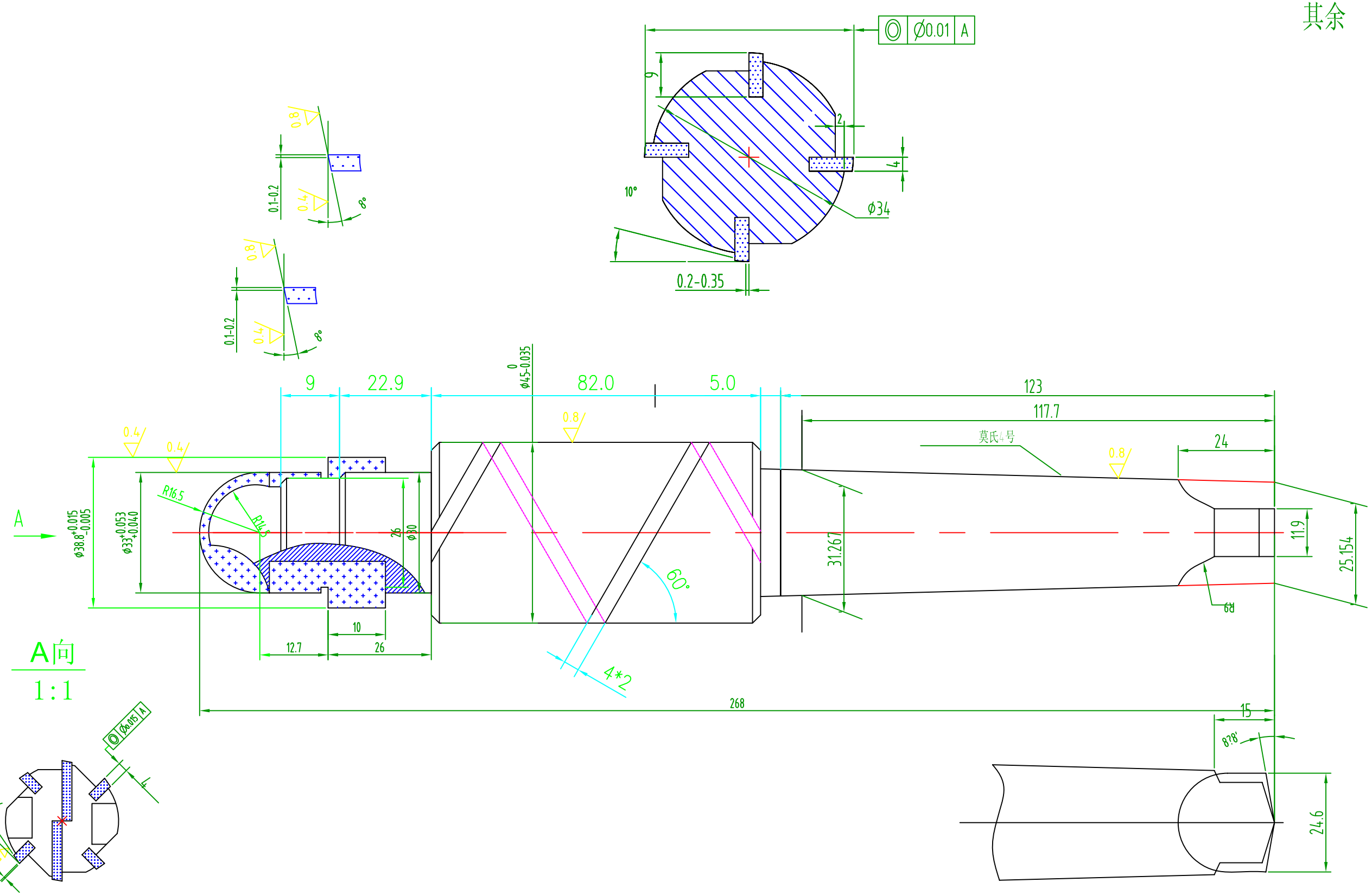
其余 3.2



技术要求

1、调质硬度为HRC28-32;
2、未注明倒角为1*45;
3、锥柄处淬火HRC45-50。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	S1100气缸盖 涡流室复合扩孔刀 04.003.02.05.11.134	S1100G.3-17-D-12A
设计		标准化				图样标记 / 数量 / 重量 / 比例
校对		审定				共 1 张 第 1 张
审核					45# + YG6	江苏江动柴油机制造有限公司
工艺		日期				

借（通）用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期