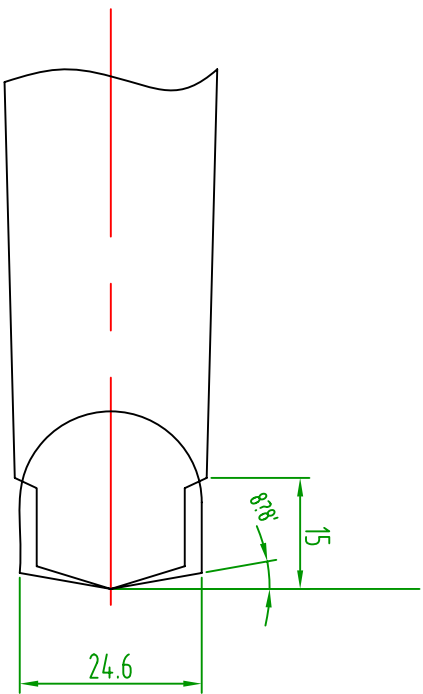
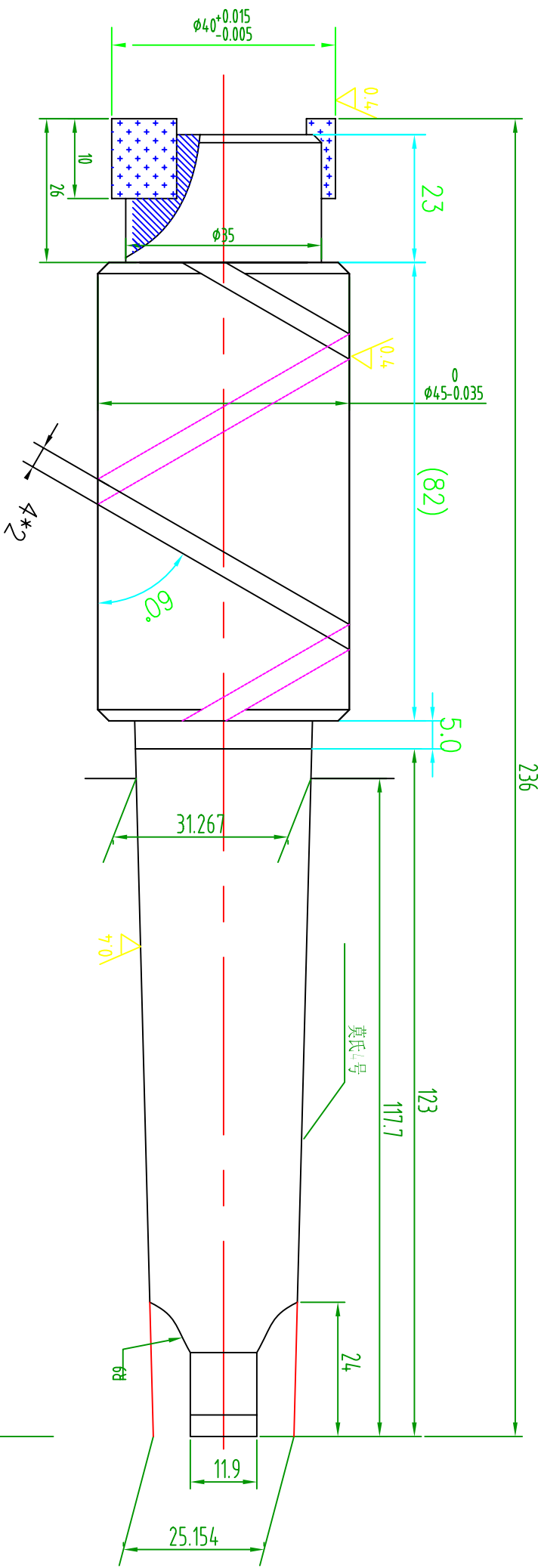
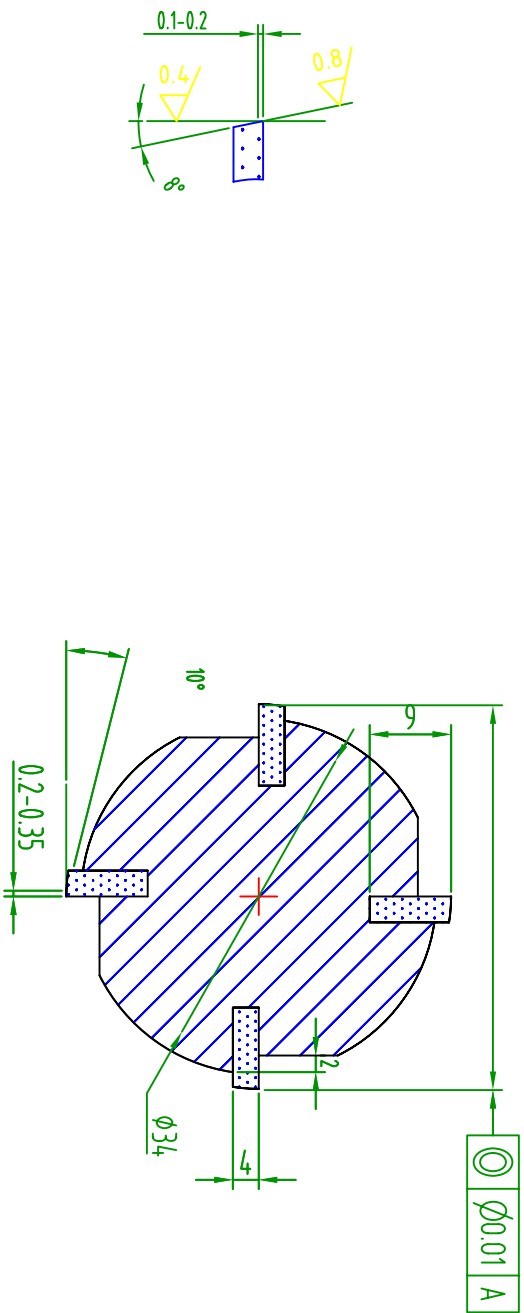


其余
3.2/



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。

底图总号	
签 字	
日 期	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	S1100G. 3-17-D-13	图样标记	数量	重量	比例
设计		孔.亚			04.003.02.05.04.405		3		
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	20200306					