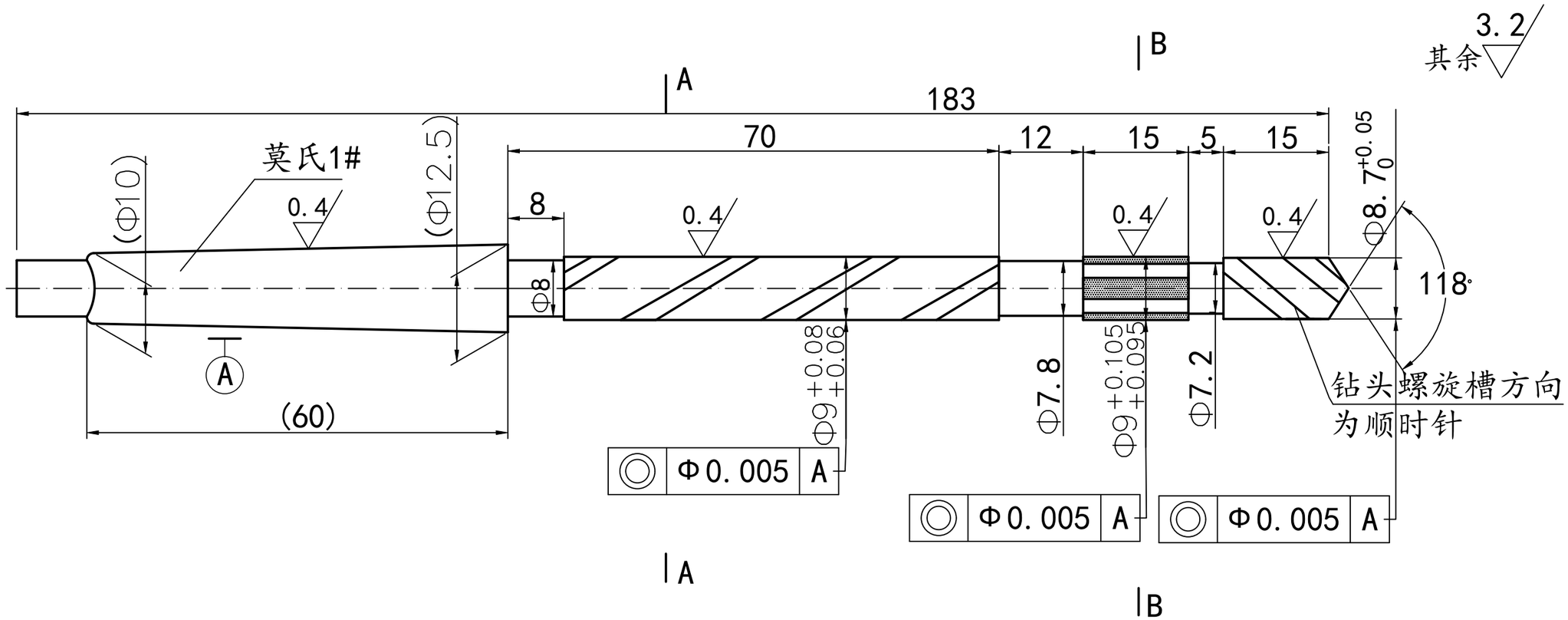

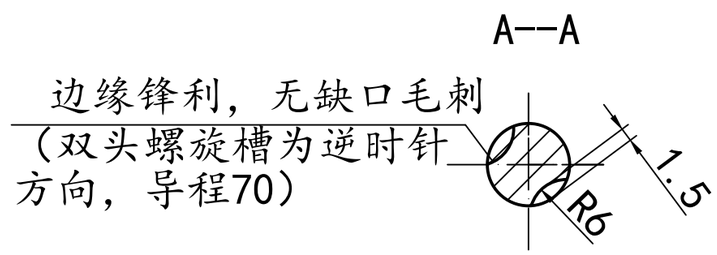

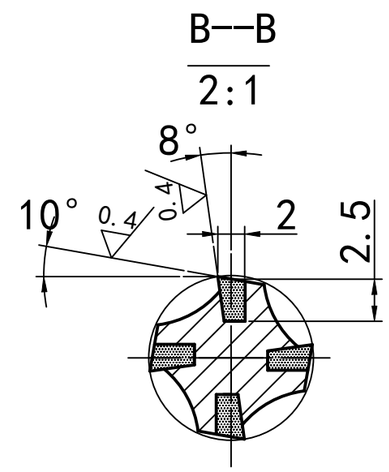

技术要求

1. 前端钻头按钻头国家标准制造。
2. 刀片以刀体焊接牢固，无脱焊及缺角现象。
3. 刀体按高速钢国家标准制造。

						Φ9c9×8.7钻铰刀		ZH1105E-DZ06
						04.003.02.05.04.406		W6Mo5Cr4V2+YG6
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	数量	比例
审核								江动压铸中心
工艺			批准			共 张	第 张	