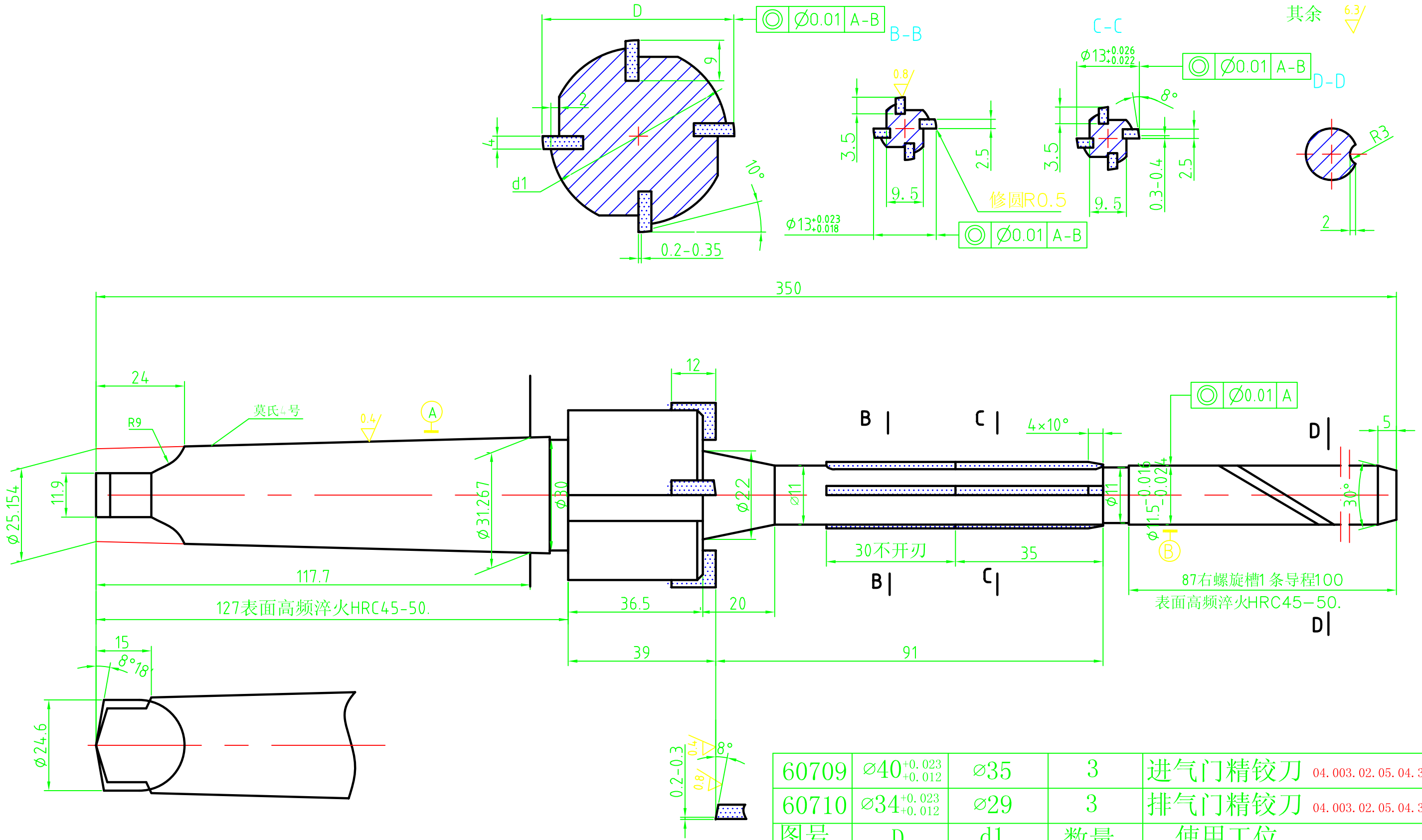

图号	D	d1	数量	使用工位
60709	Ø40 +0.023 +0.012	Ø35	3	进气门精铰刀 04.003.02.05.04.382
60710	Ø34 +0.023 +0.012	Ø29	3	排气门精铰刀 04.003.02.05.04.381

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

ZS192.3-2-60709/60710

图样标记	数量	重量	比例

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