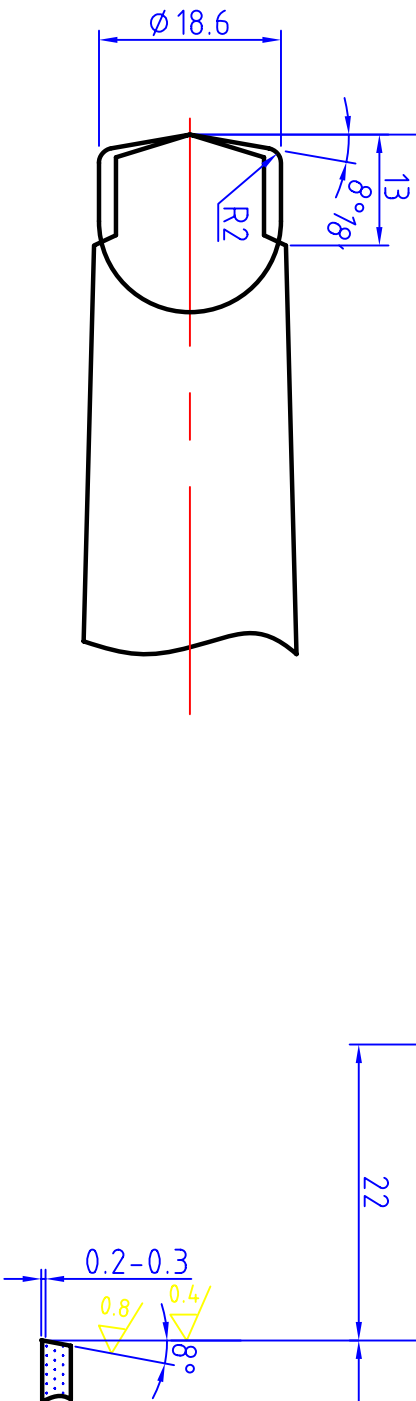
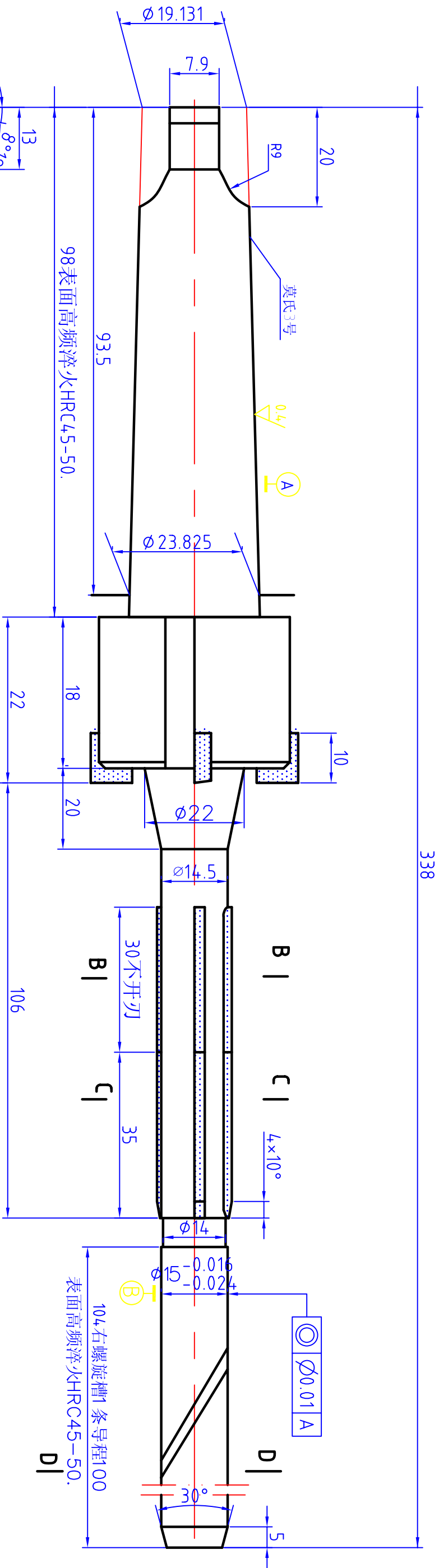
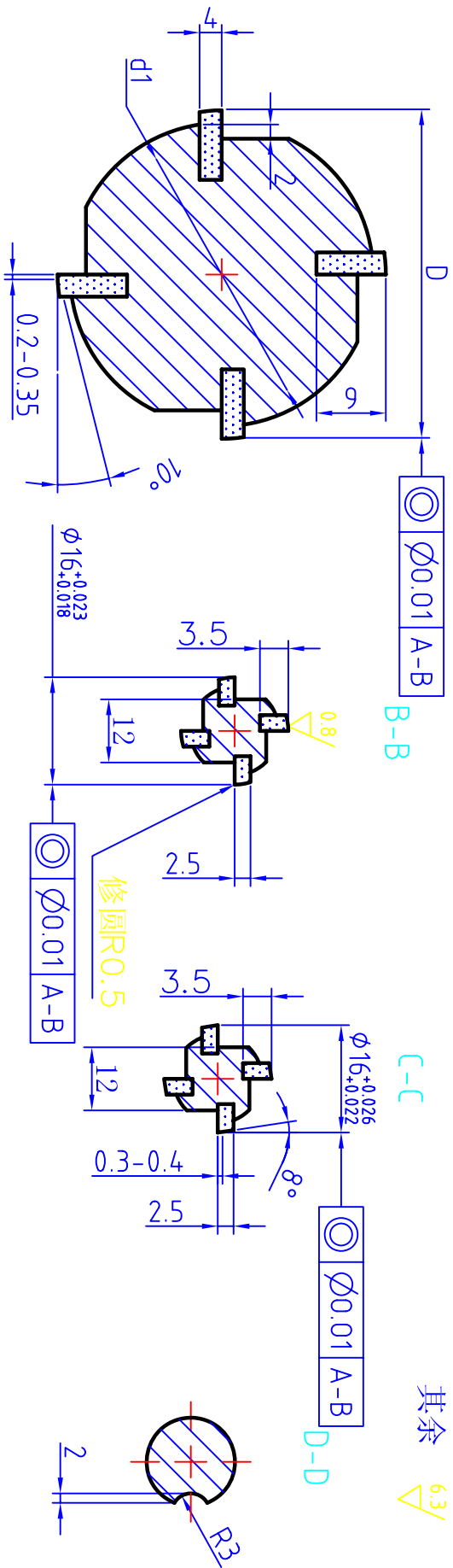




技术要求

- 1、刀体材料调质HRC28-32。
- 2、刀片槽按刀片配铣。

60709	$\varnothing 45^{+0.023}_{+0.012}$	$\varnothing 39$	3	进气门精铰刀	04. 003. 02. 05. 04. 394
60710	$\varnothing 39^{+0.023}_{+0.012}$	$\varnothing 34$	3	排气门精铰刀	04. 003. 02. 05. 04. 395
图号	D	d1	数量	使用工位	
				进、排气门 座孔精铰刀	
				Y G6 + 4.5	
				江苏江动柴油机制造有限公司	