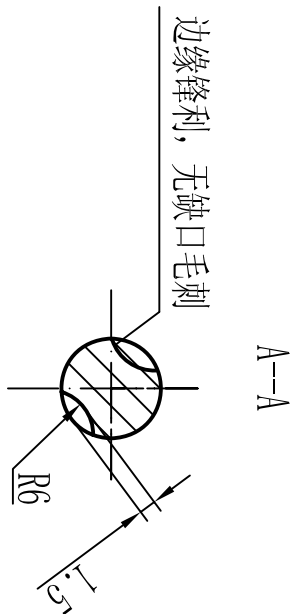
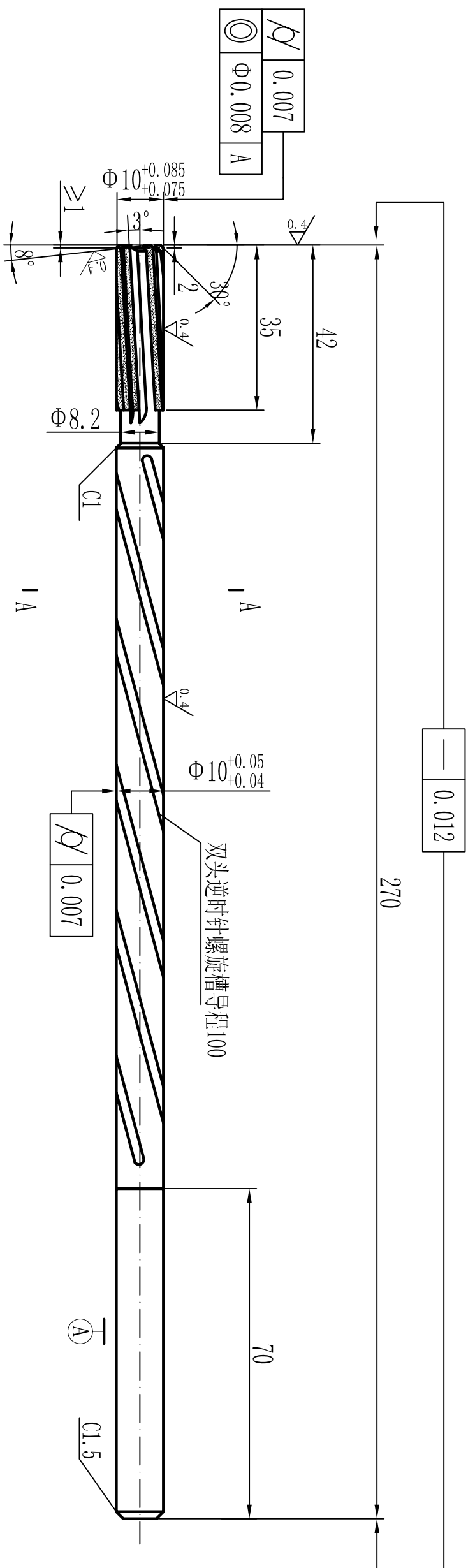


3.2 其余



技术要求

- 1、两端留有中心孔。
- 2、焊接应牢靠，无脱焊及缺焊现象。
- 3、刀杆粗加工前调质处理，硬度HB215-255。
- 4、刀杆粗加工后淬火处理，硬度HRC45-50。
- 5、其它未尽要求，按较刀具制造规定执行。

						04. 003. 02. 05. 04. 407	齿轮室盖D10孔绞刀	ZH1105W-D07
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	王浩然	06. 05. 24	标准化					
审核						阶段标记	数量	比例
工艺								
共 张 第 张						江动智造科技有限责任公司		