



技术要求

1. 四件毛坯为一组与工艺模具组合后金加工成形。
2. 齿槽表面淬火HRC45-50, 深1.4-2.2mm.
3. 表面处理: 表面涂红漆.
4. 各孔累积误差±0.00375

旧版图总号	
底图总号	
日期	签字

				ZG35SiMn或45		德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通	审核	秦海波		28.78	1:2
制图			工艺	刘飞			
文件名			日期		共张	第张	
						T20-A24.100a170	

其余 2.5