



技术要求

1. 拉制角度1X45°.
2. 倒余量0.8mm热处理后精车.
3. 热处理硬度HRC48-50°.

借通附件登记
 通用件登记
 插图
 插图
 插图
 校图
 旧底图总号
 签字
 日期
 日期

设计	校核	校对	工艺
日期	日期	日期	日期

图样名称
 产品名称或材料标记

图样代号	数量	重量	比例
共 页	第 页	第 页	第 页