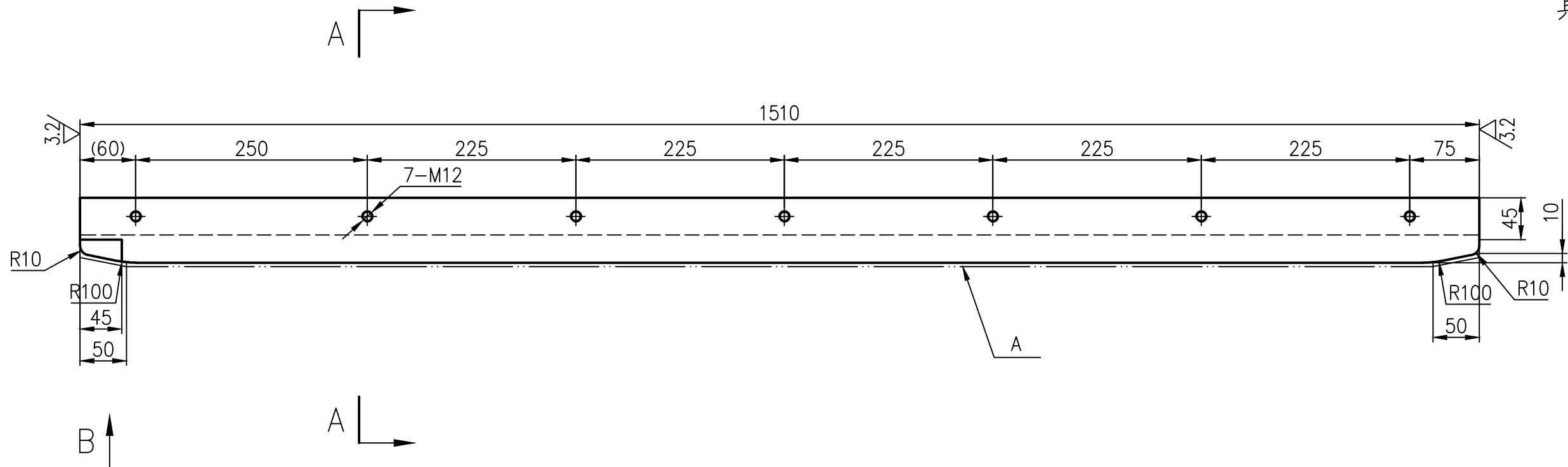
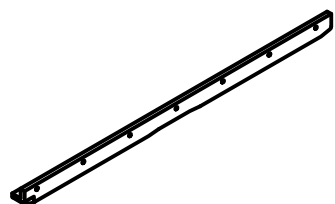
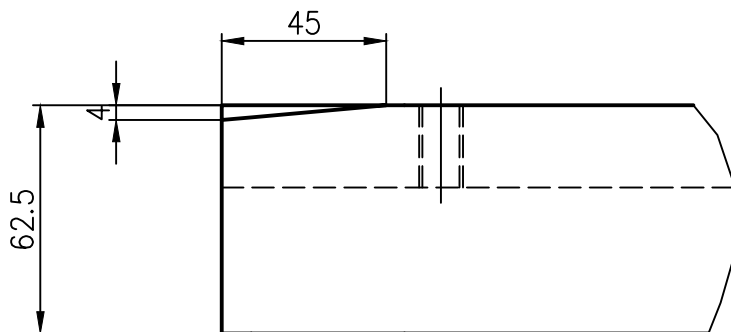
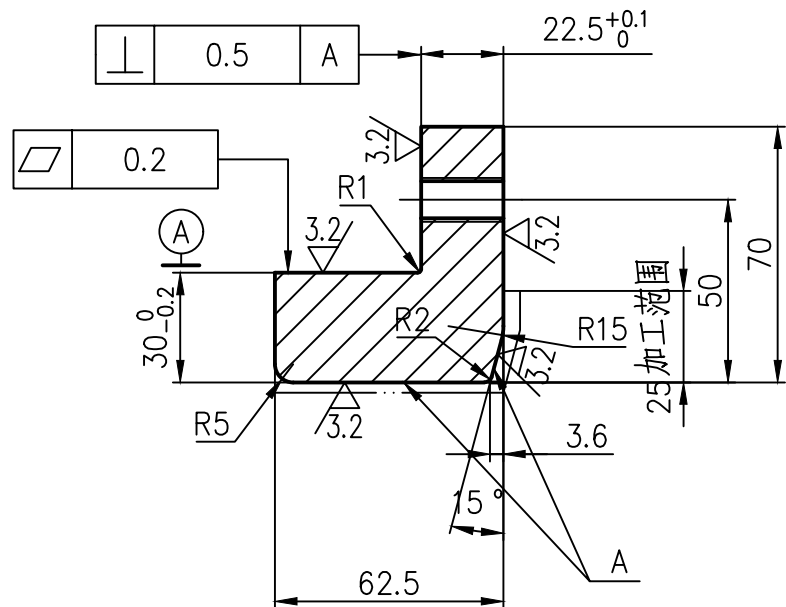


其余 12.5



A-A
1 : 2

B向
1 : 2



技术要求

1. 调制处理，硬度HB240~280。
2. A面淬火处理，有效淬硬层深3~4mm。
3. 棱边倒钝。

本文件知识产权属于我公司，未经我们书面许可，不得复制、不得用于本项目之外、不得以任何方式提供给第三方。				This document is property of WISDRI and shall neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorization.			
证书编号: A142001521		比 例		1:5		滑块 (一)	
室 审	王清秀		设计阶段	施工图			
审 核	樊海营		材 料	42CrMo			
设 计	黄镕志		质 量	31 kg			
制 图	黄镕志		专 业	冶金设备			
			保 管 号				



图 号: JQG142401-GBS01.86-4				种 类	
日 期	2024.10	页 次	1	修改号	

各专业会签
Approved by

修改号/Rev	0	a	b	c	d	e	f
修改人/Name							
日 期/Date							