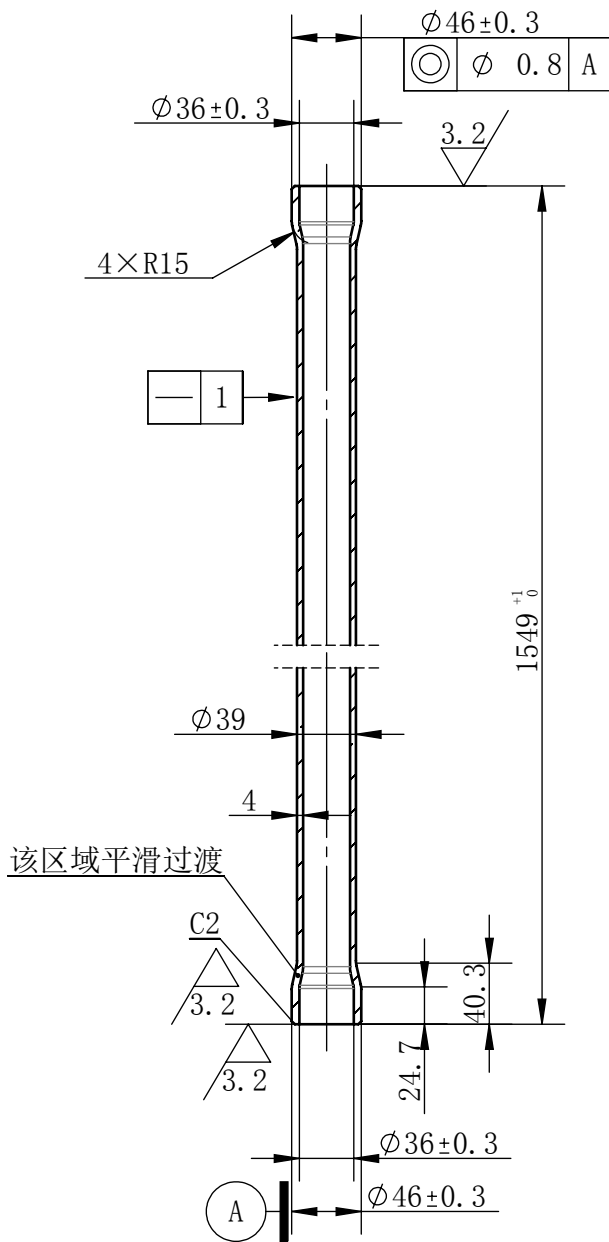


391012911102

其余



技术要求

- 1、未注公差尺寸的极限偏差按QC/T267-1999的规定；
- 2、扭杆进行淬火，淬火硬度32~38HRC；
- 3、表面去氧化皮。

责任 签字
制图
描图
描校
CAD制图
CAD校图

版本编号

A. 3

旧底图总号

底图总号

日期 签字

标记	处数	通知书号	签字	日期
设计	陈志	审核	伟元	
校对	陈康	标准	杜峰	
工艺	陈志	批准	杜峰	

扭杆

VF11

20CrMo-39×4-GB/T8162-2008

391012911102

图样标记	质量	比例
(S) Z	5.46	1:5
共 1 张	第 1 张	

四川建安工业有限责任公司