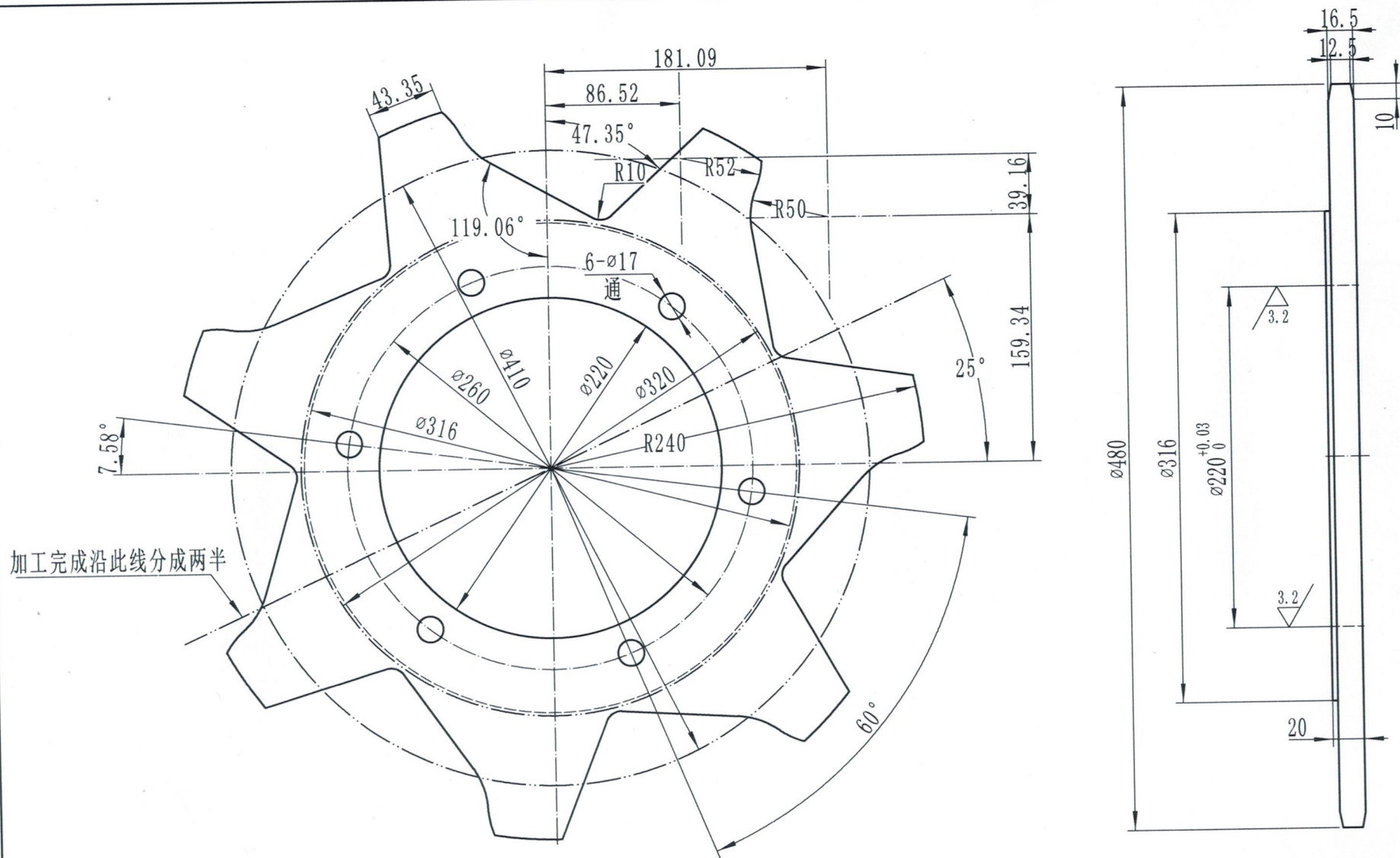




技术要求

1. 整体加工后分成两半。
2. 齿面进行淬火处理HRC40-45。
3. 去除毛刺飞边。

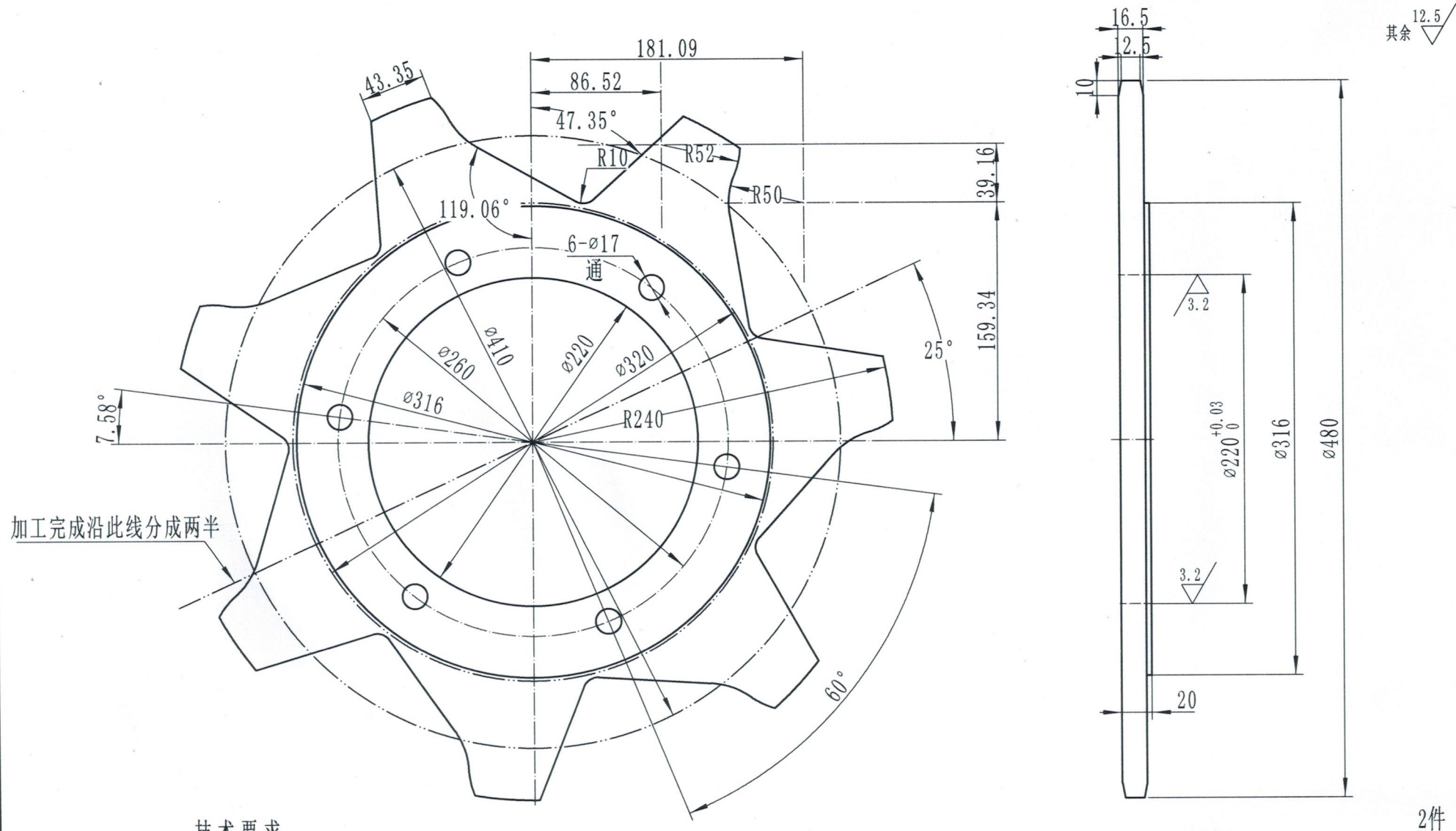
2件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		何伟峰		
校核				
审核				

星型板轮右
熔炼

45

数量	重量	比例
	15	1:2.5
共 1 张	第 1 张	
FR190619-HWF-01		



技术要求

1. 整体加工后分成两半。
2. 齿面进行淬火处理HRC40-45。
3. 去除毛刺飞边。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		何伟峰	日期	
校核			日期	
审核			日期	

星型板轮左
熔炼

45

数量	重量	比例
	15	1:2.5
共 1 张		第 1 张
FR190619-HWF-01		

2件