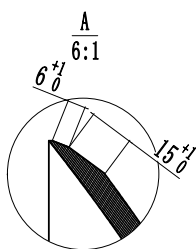


技术要求

1. 零件须去除氧化皮。
2. 去除毛刺，抛光。
3. 零件经淬火处理后，硬度应达到34~50HRC。



				610*5耙片			TM610-SR610-86.3-5			
				钢板5/65Mn			图样标记		重量	比例
										1:10
标记	处数	更改文件名	签字	日期			共 张		第 张	
设计	绘	标准化								
制图		审定								
工艺		批准								
审核		日期								

[Handwritten signature]