



1A-10500-Z9

全部: 1.6

技术要求
1、热处理硬度HRC>58;
2、保证刃口锋利;

 第一角投影视图		一般公差		 北京光华荣昌汽车部件有限公司	材 料 W18Cr4V		名 称 模切刀口	
		线性	GB/T13914-6					
		角度	GB/T13915-3					
第一角投影视图		形位	GB/T13916-m					
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性				阶段标记		重量(Kg)	比例	件号(图号) GZ-QG01_V1
设计		标准化		S	A	0.002	3:1	
审核		批准		共 1 张 第 1 张				

项目代码: MA501 (举例)