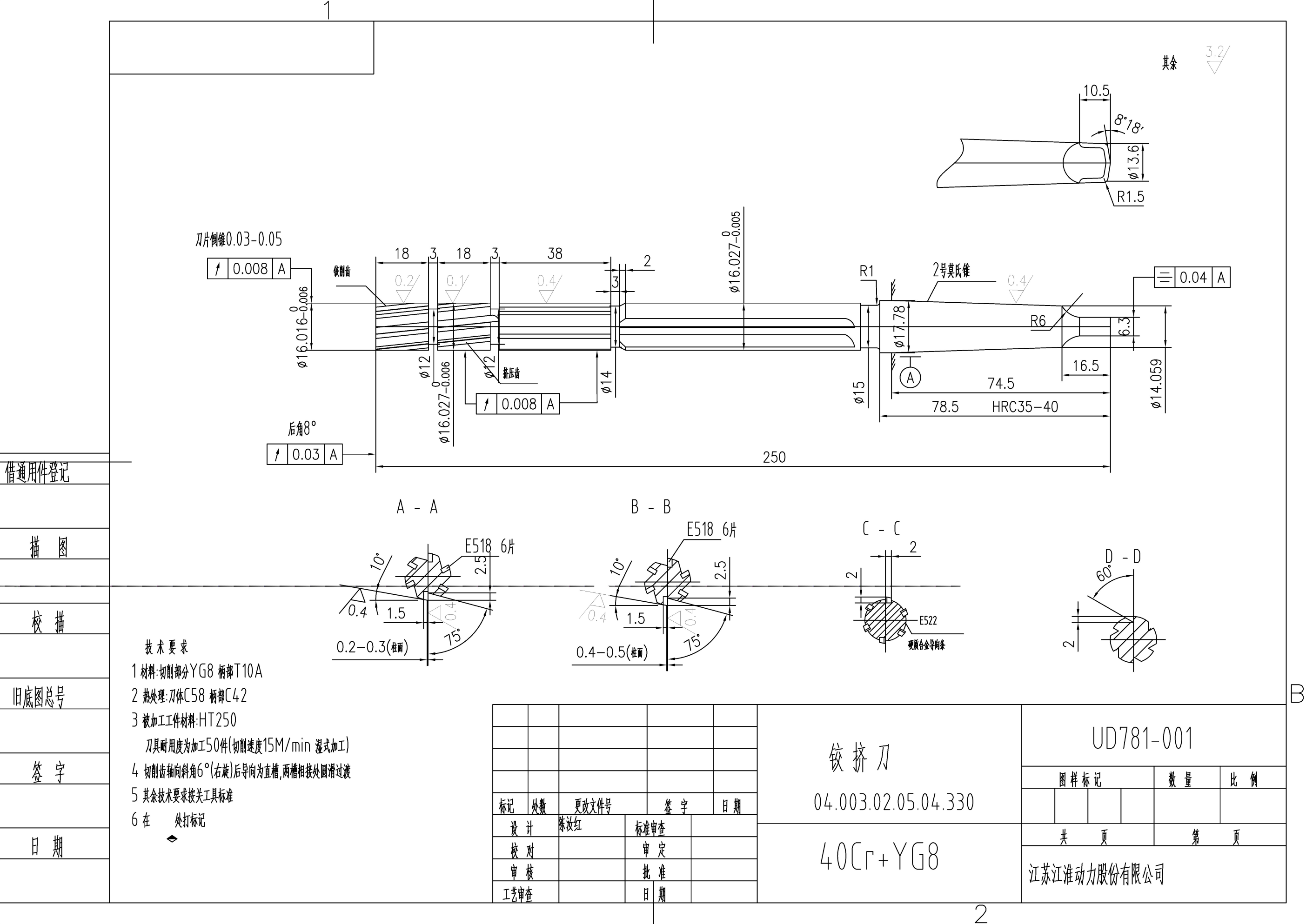




借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

- 技术要求
- 1 材料:切削部分YG8 柄部T10A
 - 2 热处理:刀体C58 柄部C42
 - 3 被加工工件材料:HT250
刀具耐用度为加工50件(切削速度15M/min 湿式加工)
 - 4 切削齿轴向斜角6°(右旋)后导向为直槽,两槽相接处圆滑过渡
 - 5 其余技术要求按关工具标准
 - 6 在 处打标记

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计	陈汝红		标准审查		
校 对			审 定		
审 核			批 准		
工艺审查			日 期		

铰 挤 刀 04.003.02.05.04.330	UD781-001					
	图 样 标 记				数 量	比 例
40Cr+YG8	共 页				第 页	
	江苏江淮动力股份有限公司					