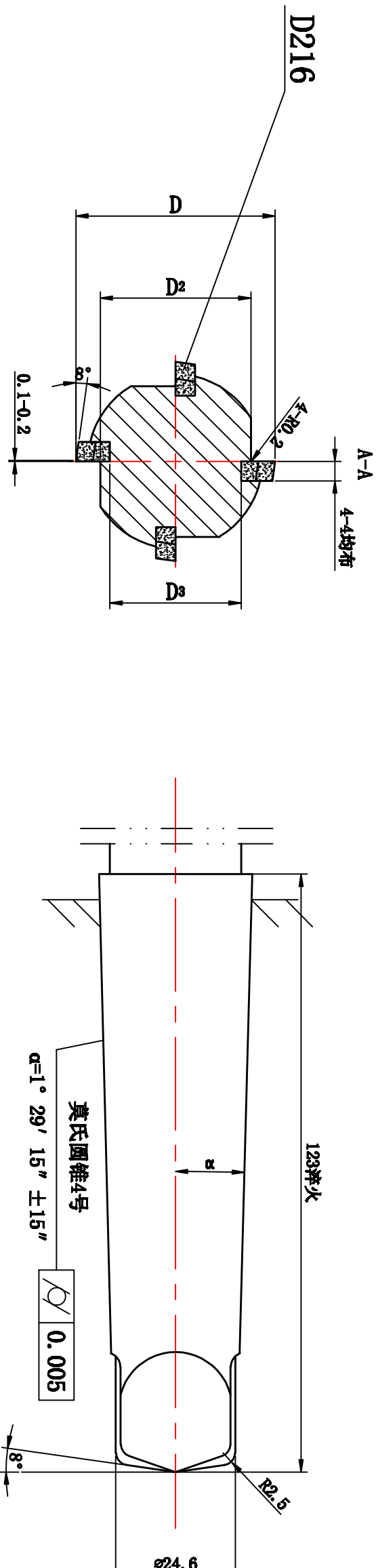
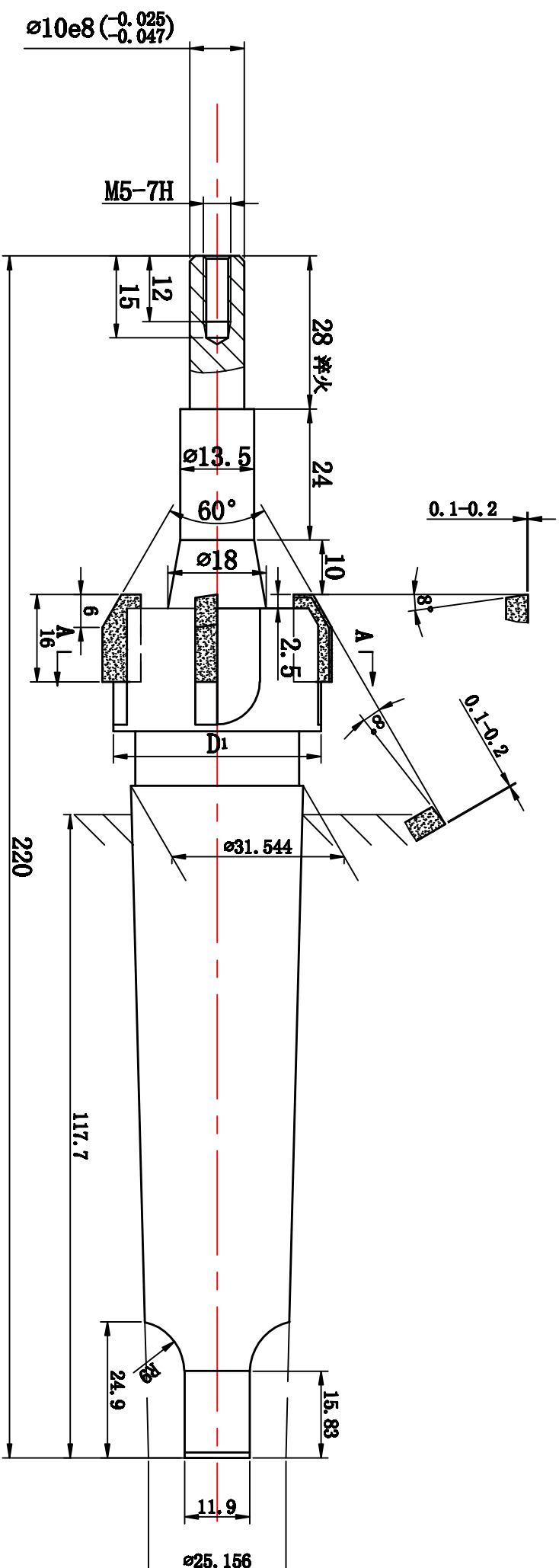


△6.3 其余



技术要求

- 1、热处理：调质HRC28-32； $\phi 10e8$ 部及锥柄部淬火HRC45-50；
- 2、刀槽按刀片配统；
- 3、非工作表面喷砂处理；
- 4、锥面贴合度 $\geq 80\%$ ，用莫氏4号套规涂色检验；
- 5、配 $\phi 14.3/\phi 10 \times 26$ 导向套。

[illegible]