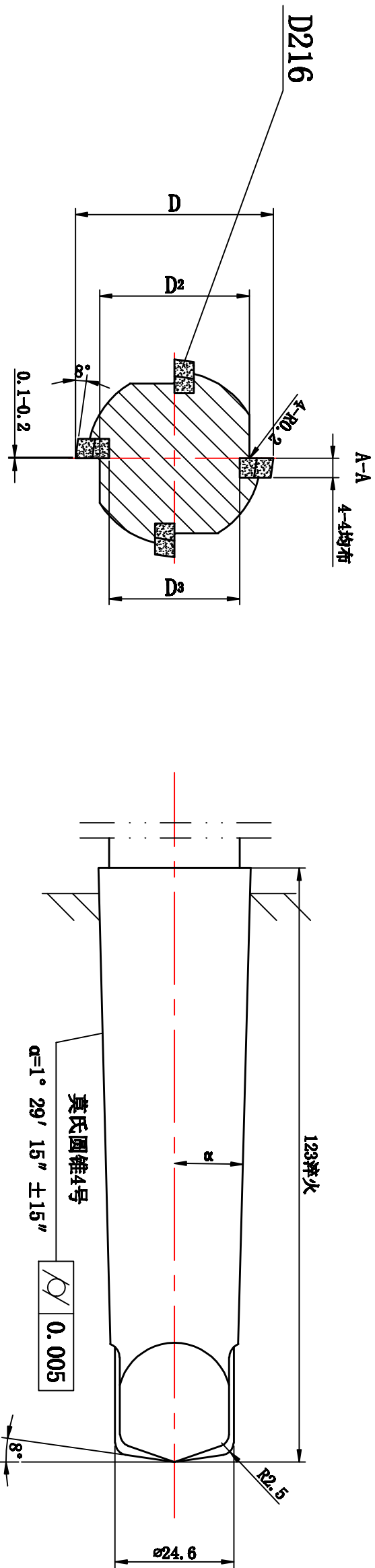
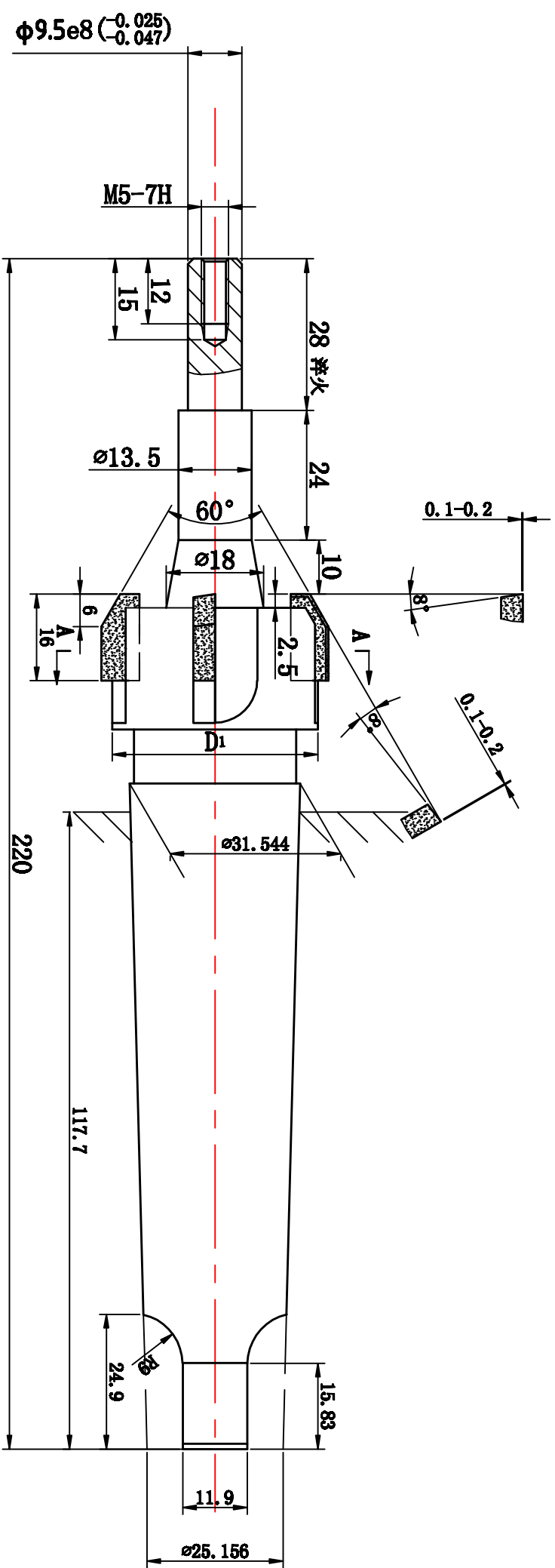


6.3/△ 其余



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。

2	ZH1115.3-2-D-06	排气	ø34.5±0.05	ø31.5	24.5	20.5				
1										
序号	图号	名称	D	D ₁	D ₂	D ₃				
		ZH1115气缸盖 扩孔刀								
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计	金顺中	标准化								
校对		审定								
审核										
工艺		日期	2014.06.16							
45/YG6			ZH1115.3-2-D-06							
江苏江淮动力股份有限公司			图样标记	数量	重量	比例				
				1		1:1				
			共 1 张	第 1 张						