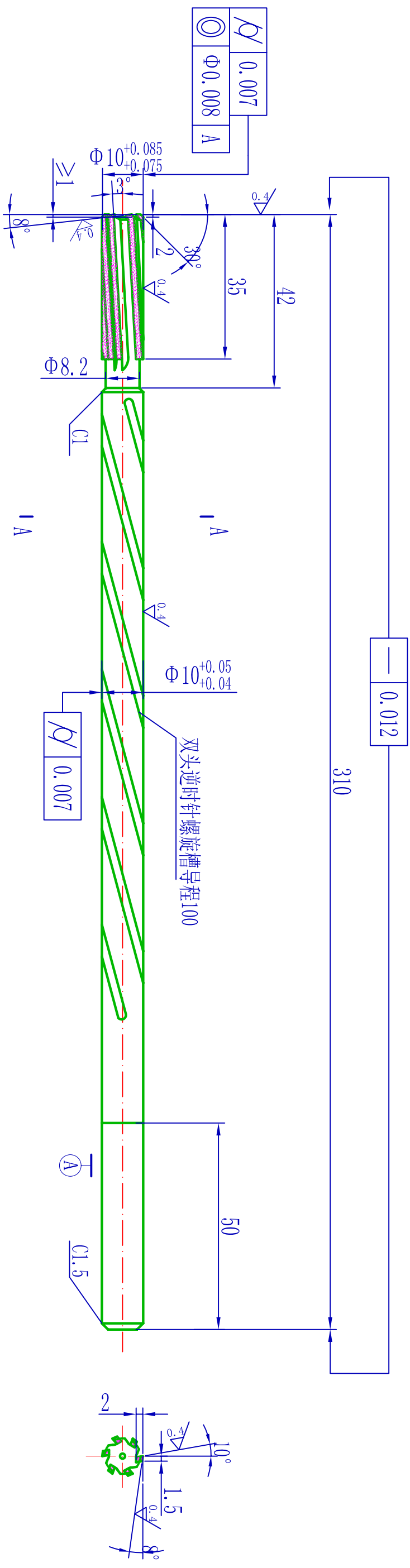
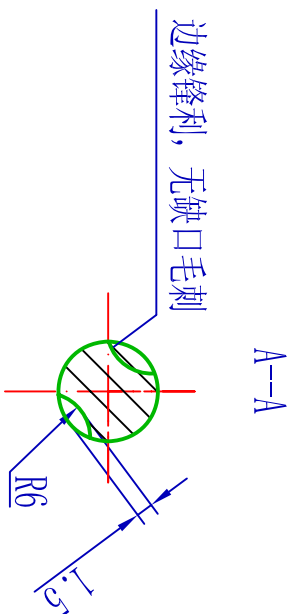


3.2 其余



技术要求

- 1、两端留有中心孔。
- 2、焊接应牢靠，无脱焊及缺焊现象。
- 3、刀杆粗加工前调质处理，硬度HB215-255。
- 4、刀杆粗加工后淬火处理，硬度HRC60-65。
- 5、其它未尽要求，按较刀具制造规定执行。



									JD300-D07
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	齿轮室盖Φ10孔铰刀 04. 003. 02. 05. 04. 398			40Cr+YG6
设计	王浩然	06. 05. 24	标准化			阶段标记	数量	比例	
									江动柴油机压铸
审核								30	
工艺						共	张	第	