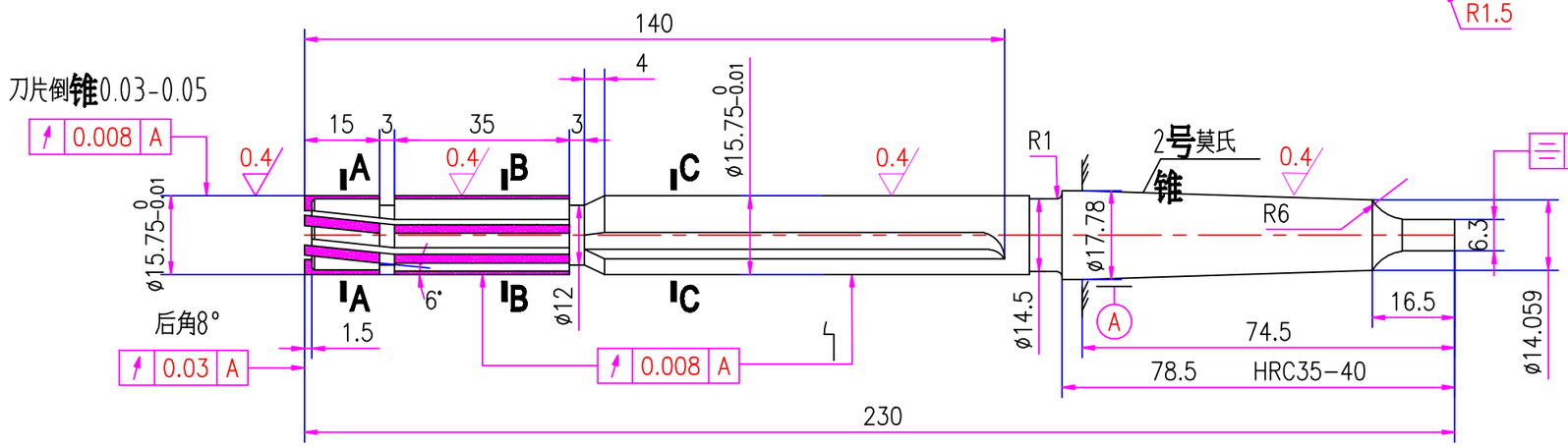
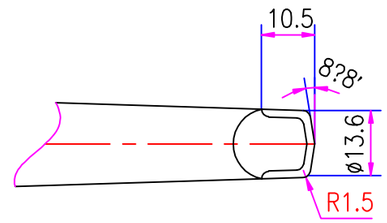
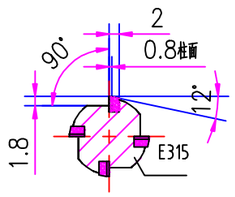
其余 3.2

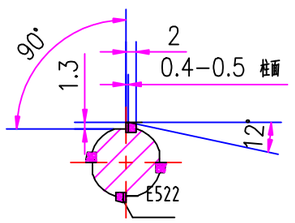




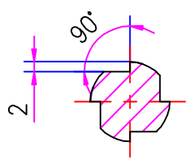
A - A



B - B



C - C



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

??	?p	更改文件	~ 字	日 期
? ?	陈汝红	?准查		
校		定		
核		批 准		

顶杆孔粗铰刀

04.003.02.05.11.093

40Cr+YG8

UD781-001

???	p 量	比 例
	20	
共 ?	第 ?	

江苏江淮动力股份有限公司

借通用件登?
描
校 描
底;
~ 字
日 期