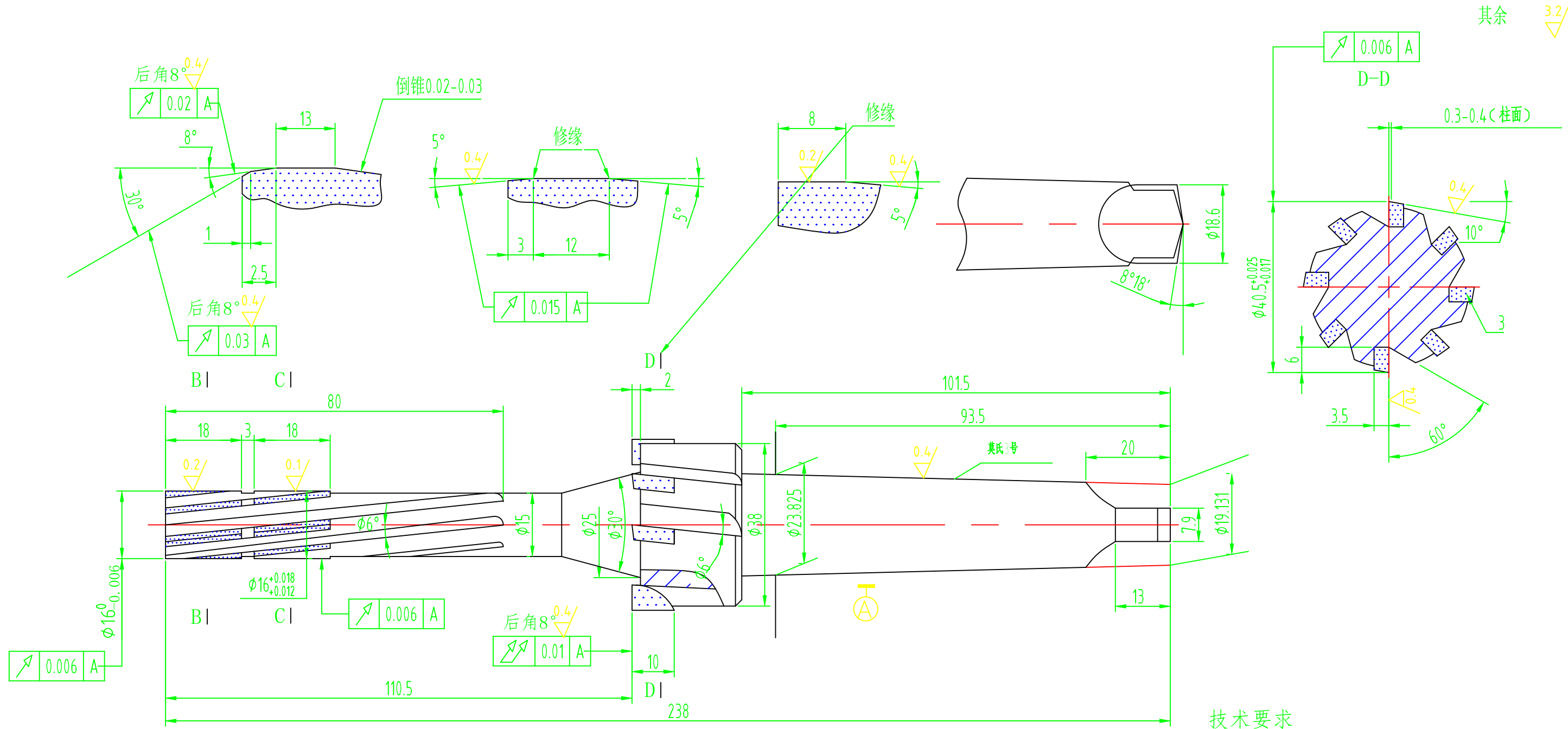
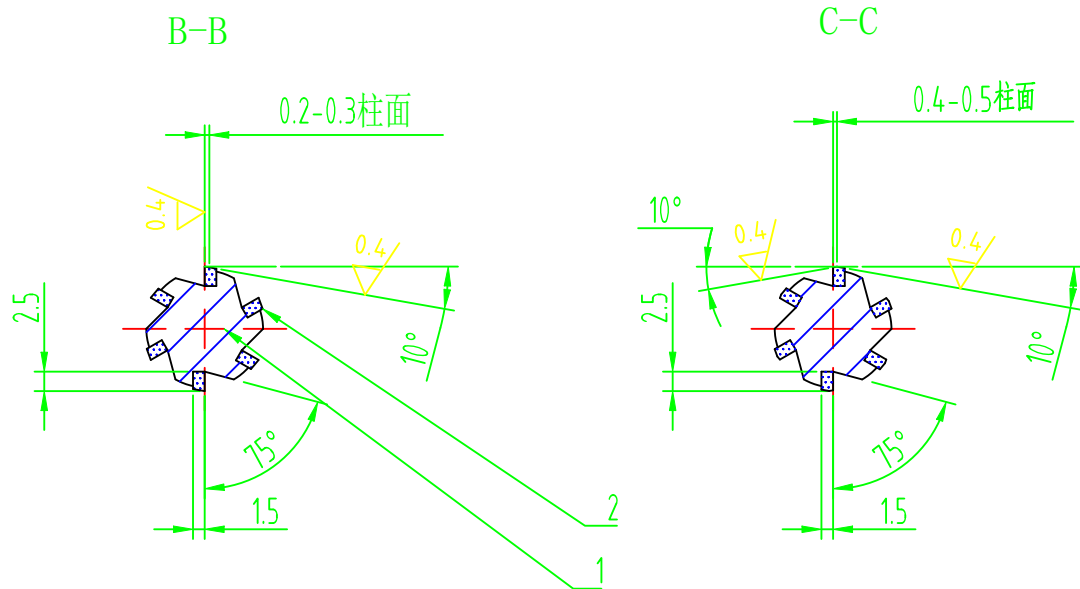




技术要求

- 1、铰削齿、挤压齿斜角6°（左旋）容屑槽螺旋导程478。
φ 40.5刀片斜角6°（右旋）。
- 2、莫氏3号锥与标准套的接触面在85%以上。
- 3、刀片焊后需要时效处理、消除应力，刀片不得有裂纹等缺陷。
- 4、刀体热处理HRC35-40，最后只检查柄部硬度。



3	硬质合金刀片	8	YG6	A410			
2	硬质合金刀片	12	YG6	E518		铰、挤各6	
1	刀体	1	40Cr				
件号	名 称	数 量	材 料	规 格	标准号	附 注	

					ZH1115气缸盖 排气门座孔复合铰刀	ZH1115. 3-2-D-06				
						图 样 标 记		数 量	重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期						
设 计	陆宁		标准化		45 YG6	共 张		第 张		江苏江动集团有限公司
校 对			审 定							
审 核										
工 艺			日 期							