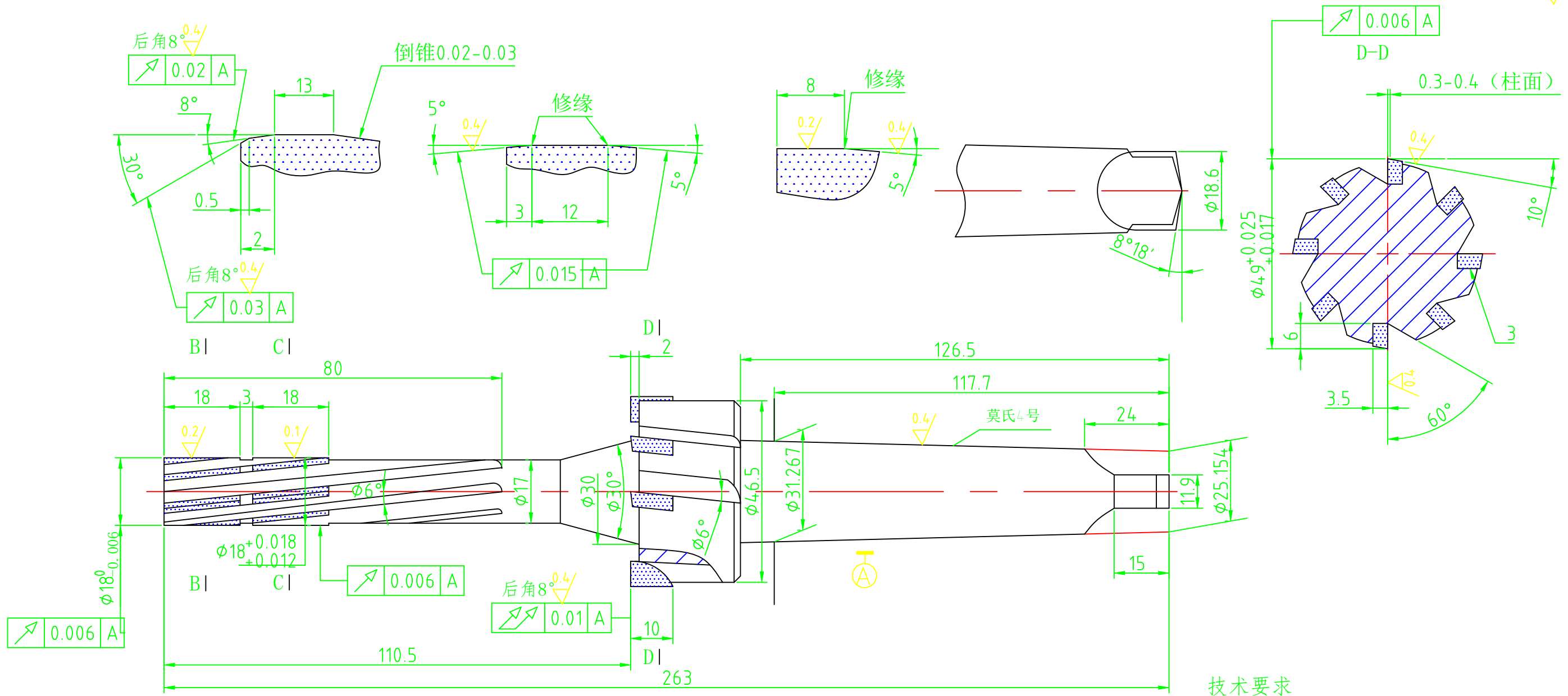
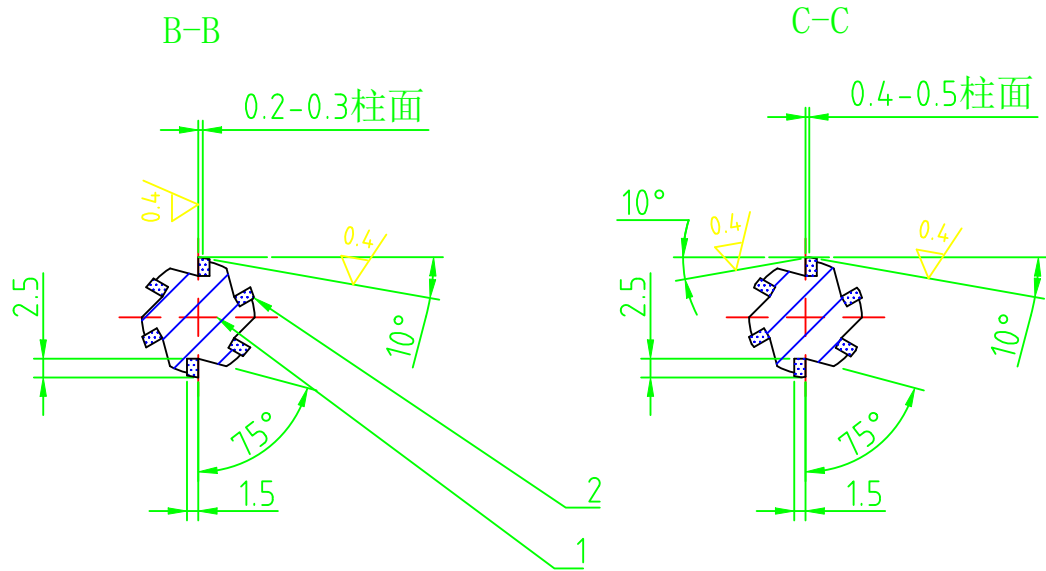


其余 3.2/



技术要求

- 1、铰削齿、挤压齿斜角6°（左旋）容屑槽螺旋导程478。
 $\phi 49.025$ 刀片斜角6°（左旋）。
- 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	页

					ZH1130气缸盖 排气门座孔复合铰刀		ZH1130.3-2-D-08B				
							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				标准化		45 YG6		共 张		第 张	
校对				审定				江苏江淮动力股份有限公司			
审核											
工艺				日期							