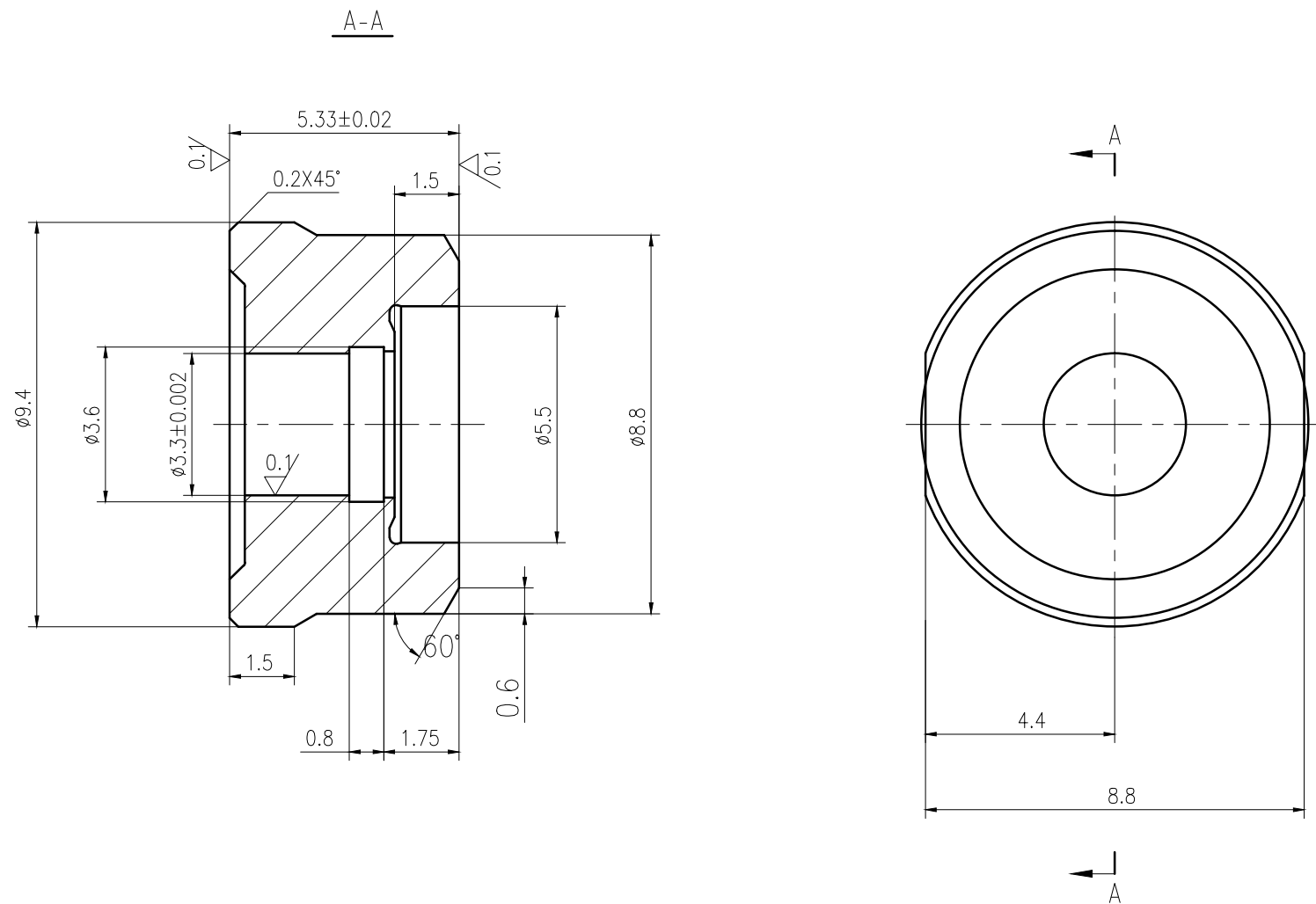


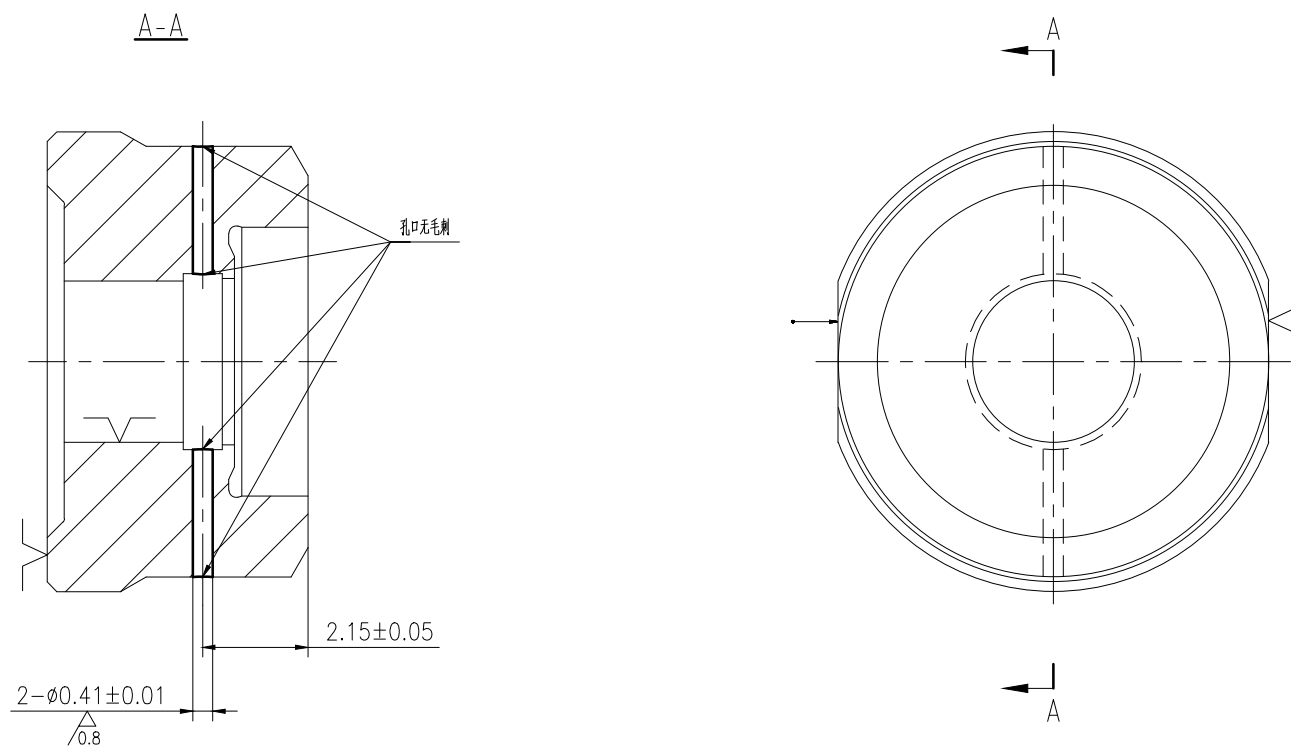
PL013-052

电火花前

Rz10  
其余



电火花后



技术要求

- 1、工件中孔、台阶面及端面均为精密加工面，电火花夹具设计时不得破坏其原有精度。
- 2、电火花加工后孔口要求无毛刺，在显微镜下观测毛刺情况。

技术条件

- 1、材料100Cr6；
- 2、硬度745±45HV10。

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

				控制阀座			版本号
标记	次数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		陶佳鑫	2019.7.4		参考	PL013-052	10:1
校对					材料	100Cr6	第 1 页 共 1 页
工艺					中国重汽集团重庆燃油喷射系统有限公司		
审核							
批准		赖学军	2019.7.4				