

1739-05-02-01-73

其余 $\sqrt{6.3}$

$\sqrt{0.01}$ A

$\sqrt{0.4}$

A

$\sqrt{0.002}$ A
 $\square 0.002$

$\phi 220^{+0.01}_0$

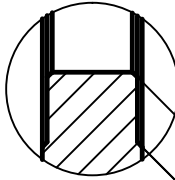
$\phi 167$

$\phi 160^{+0.02}_{+0.01}$

$\sqrt{0.2}$

$\sqrt{0.2}$

I (M2:1)



0.5X45°

0.5X45°

$\sqrt{0.8}$

I

B

// 0.002 B

$10^{0}_{-0.002}$

技术要求

1. 热处理：淬火HRC60~62；
2. $\phi 220$ 外圆上禁止倒角；
3. 非磨削加工表面发黑处理；
4. 刀面蚀刻刀盘厚度值，保留小数后三位。

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

| | | | | |
|----|----|-------|-----|----|
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
| 设计 | | | 标准化 | |
| 审核 | | | | |
| 工艺 | | | 日期 | |

圆盘刀

图样标记

重量

比例

1.49

1:1.5

共 页

第 页

Cr12MoV

1739-05-02-01-73