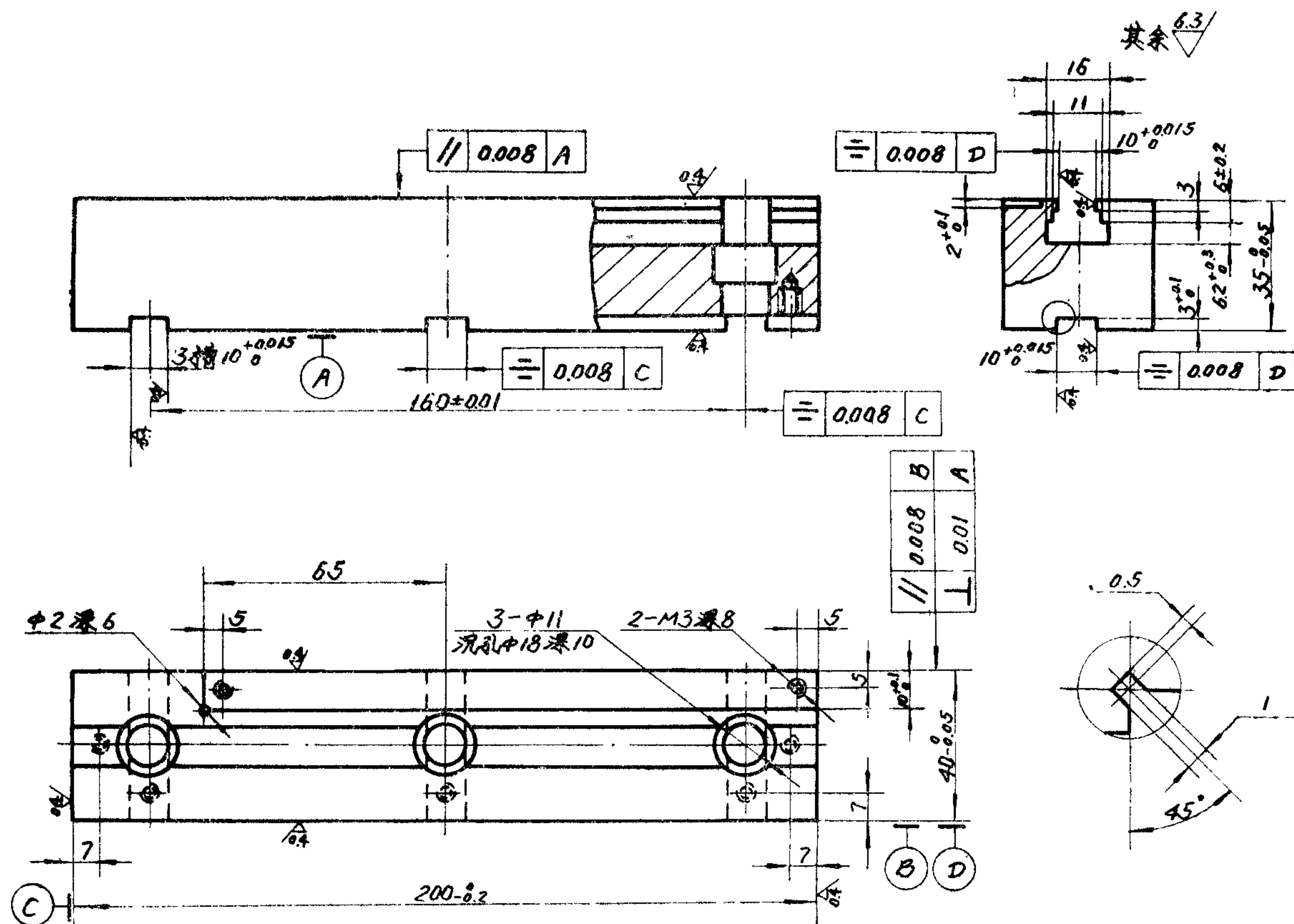


组合冲模 支承

CH2.08.02

本标准规定了组合冲模对该零件的详细要求



材 料: 18CrMnTi GB3077

热 处 理: 渗碳深度1~1.2mm HRc54~58

表面处理: 发蓝

技术条件: 按SJ2980—88 《组合冲模元件技术要求》

---

**附加说明：**

本标准由电子工业部标准化研究所、一〇一四所、七二〇厂、四五二四厂、七八六厂、七二二厂、七六一厂、七四一厂负责起草。