中华人民共和国电子工业部部标准

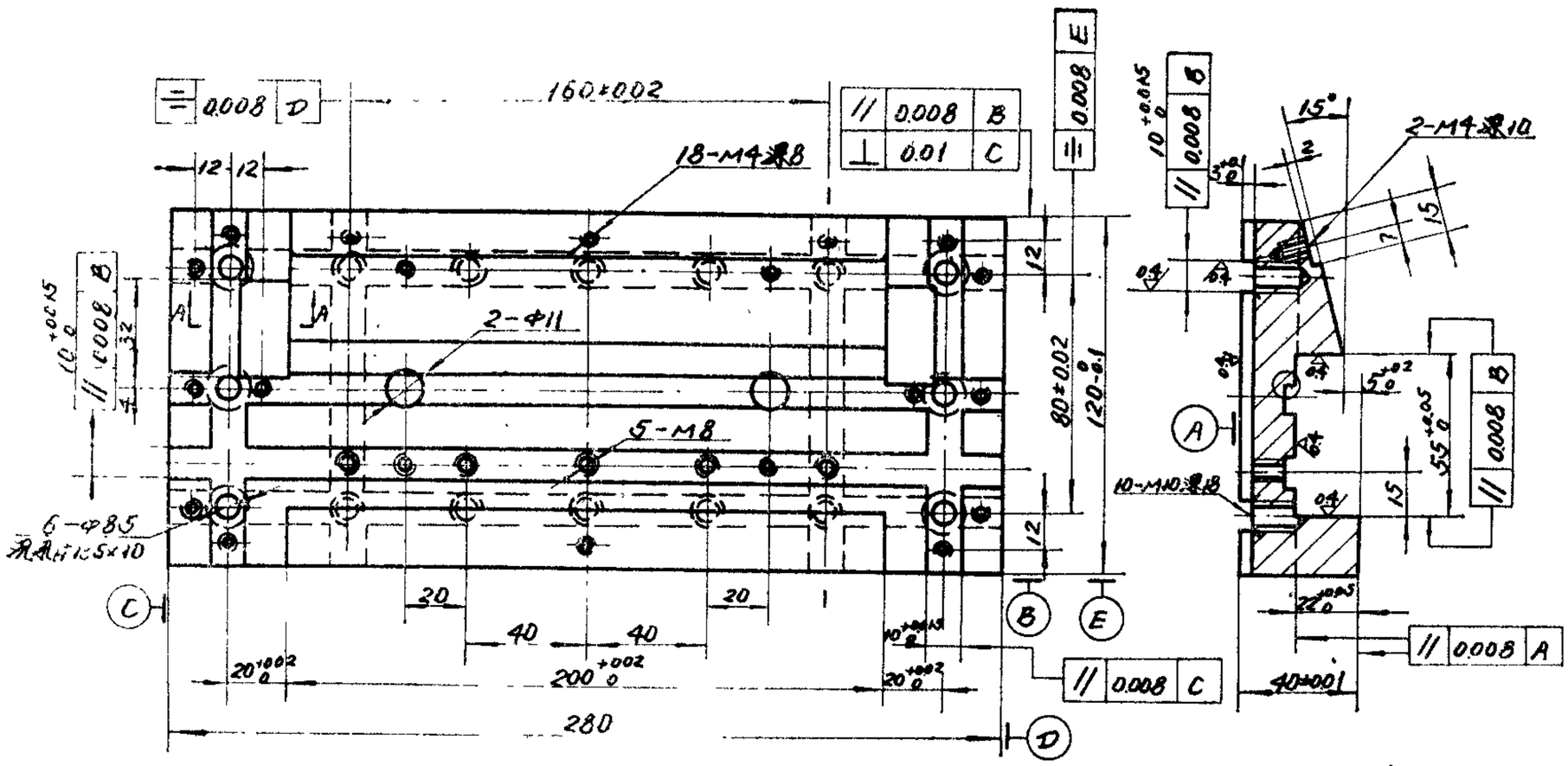
SJ2990.1—88

CH2.01.01

组合冲模　刃口座

本标准规定了组合冲模对该零件的详细要求

其余 ▽



材　　料：18CrMTi 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》

中华人民共和国电子工业部1988-03-28批准　　**1988-12-10实施**

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。