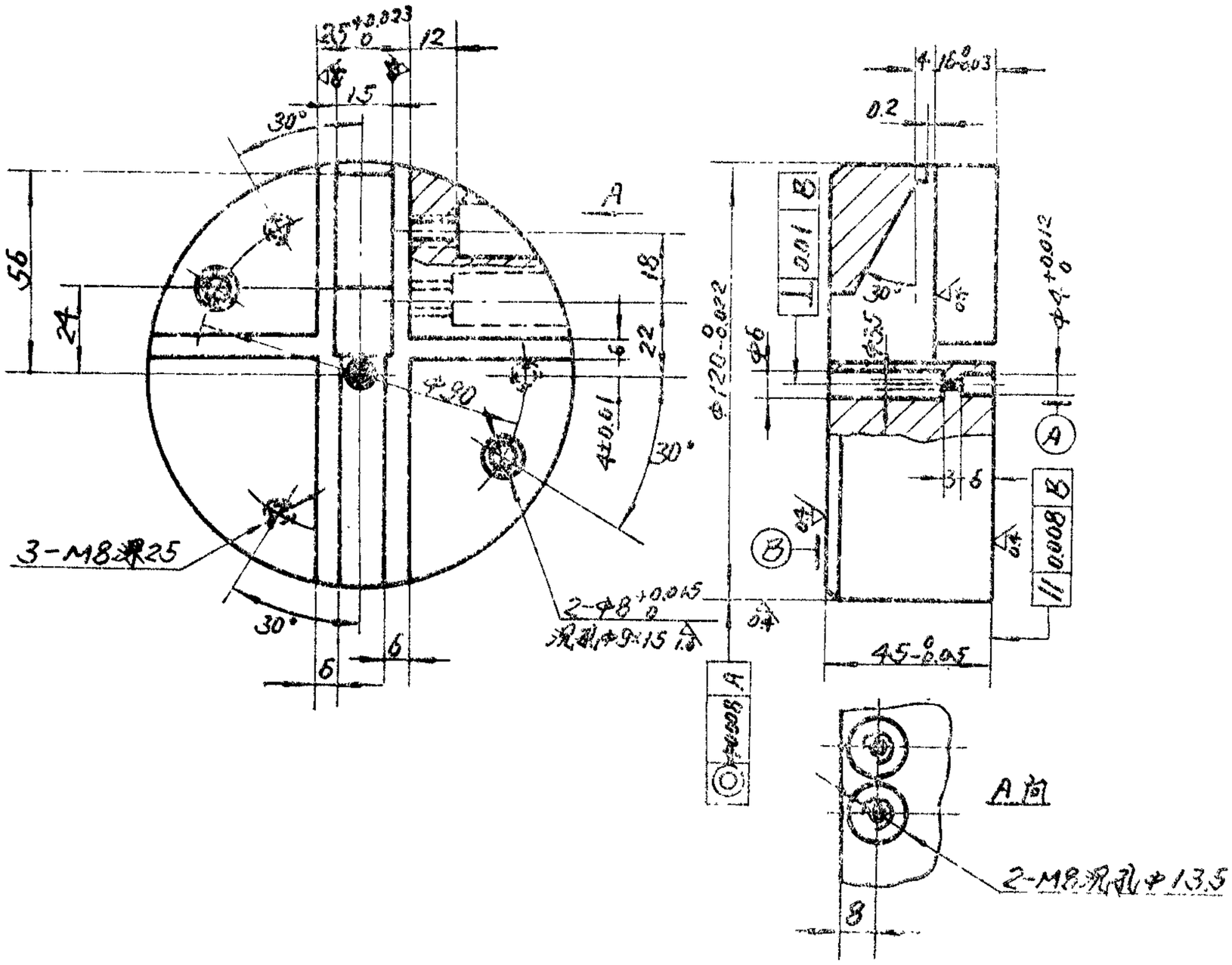
中华人民共和国电子工业部部标准

SJ2992.1—88

CH2.04.01

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



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》

中华人民共和国电子工业部1988-03-28批准　　1988-12-01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。