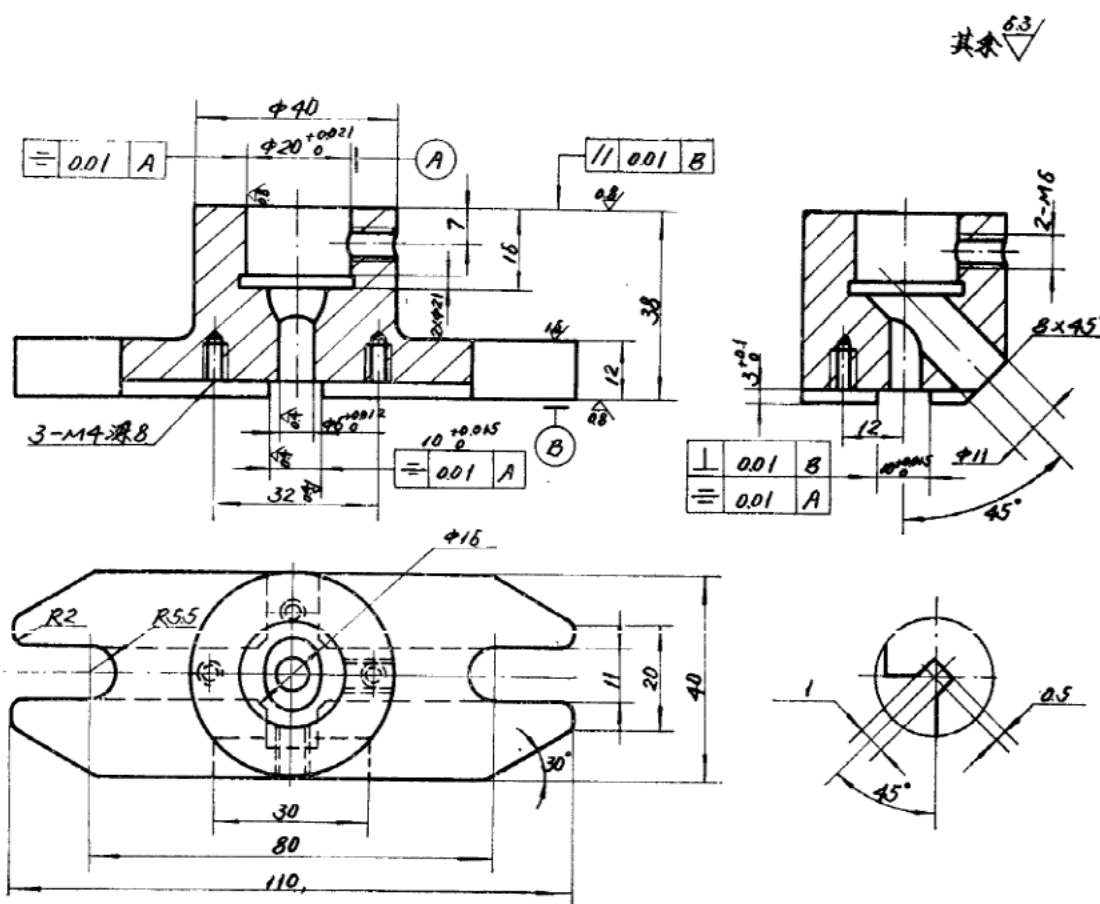


组合冲模 T形刃口座

CH2.03.01

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1~1.2mm HRc58~62

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。