



技术要求

1. 磨棒基体为45#钢，淬硬HRC32~38；
2. 表面镀250钼金刚砂；
3. 未注线性尺寸公差应符合GB/T1804-2000的要求；
4. 锐边倒钝，未注倒角：1×45°；
5. 60° 要尖角不能碰毛。

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|------|--|-----|--------------|----------|
| | | | | | | 45 | | | 上海遂盾精密机械有限公司 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | SSD-B066 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | 共 张 | | 第 张 | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |