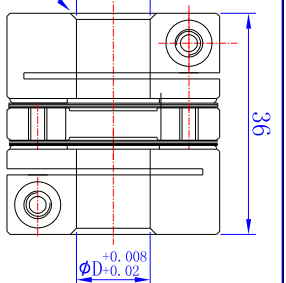
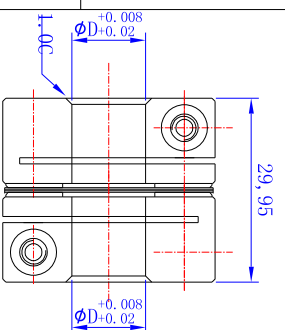


新款U32粗车中片非标总长36

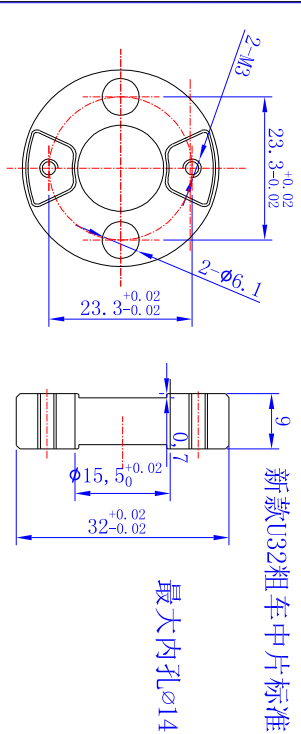


新款U32精车内孔

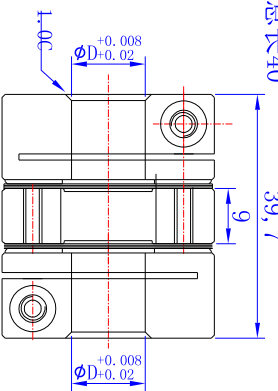


注:加工沉时请安图纸内孔方向加工

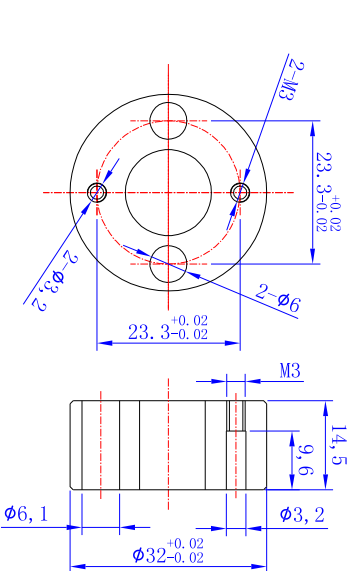
- 1、精车内孔,公差不能大于0.025
- 2、装夹工件装正,不能歪。



新款U32粗车中片标准 总长40

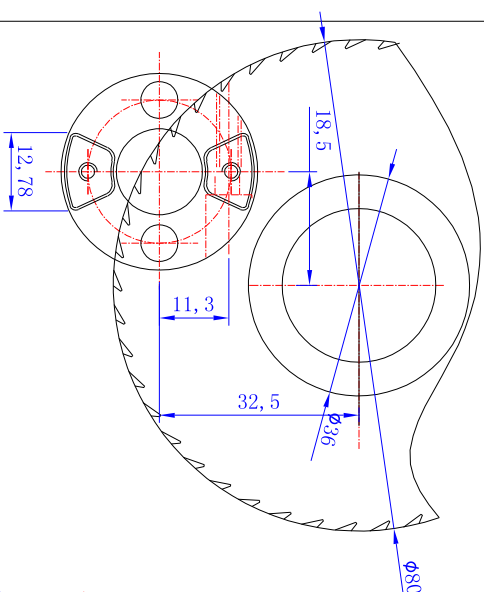


新款U32四分孔

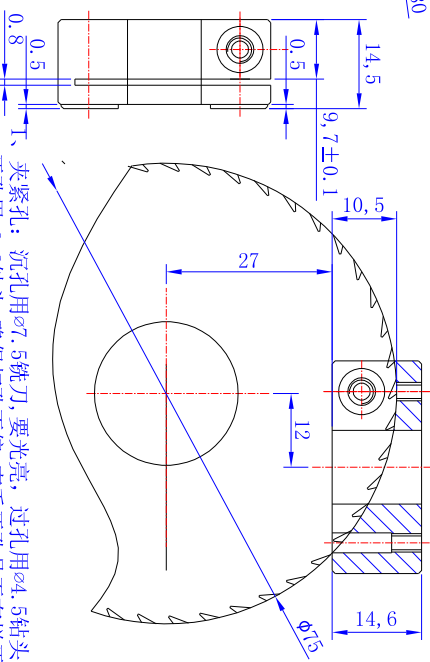


- 1、四分孔上牙孔用φ2.5钻头,确保攻牙后孔不大于φ2.6
- 2、生产中要测量四分孔是否有偏向
- 3、查看牙孔是否有烂牙
- 4 装夹时力度不可过大,防止产品夹伤。
- 5 装夹时车光面朝上 切刀面朝下

新款U32铣台/锯横槽



1. 要确保台阶厚度一致,牙孔无毛刺。
2. 横槽锯片 0.8x80, 锯槽时确保平行。横槽尺寸厚度 9.7±0.1不能大小边
3. 装夹时力度不可过大,防止产品夹伤。



- 1、夹紧孔: 沉孔用φ7.5铣刀,要光亮,过孔用φ4.5钻头,牙孔用φ3.2钻头,确保打孔不偏,查看牙孔是否有烂牙
- 2、装夹时力度不可过大,防止产品夹伤。
- 3、直槽锯片用 0.8x75

图纸编号	XD2021-03-08A
下单时间	
完成时间	
型号数量	
型号数量	
型号数量	

新款U32沉孔/直槽

