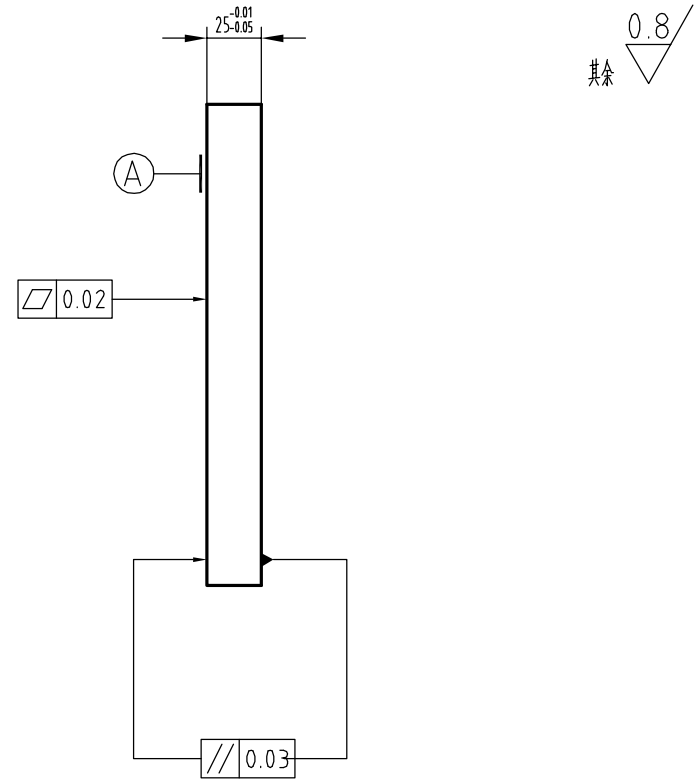


技术要求

- 1、所有刃口不许倒角；
- 2、热处理：淬硬HRC55-58；
- 3、用25倍放大镜检查不应有裂纹；
- 4、检验员在离刃口10mm处检硬度。



本次加工15片
图号：240422-05

附图五 上刀片