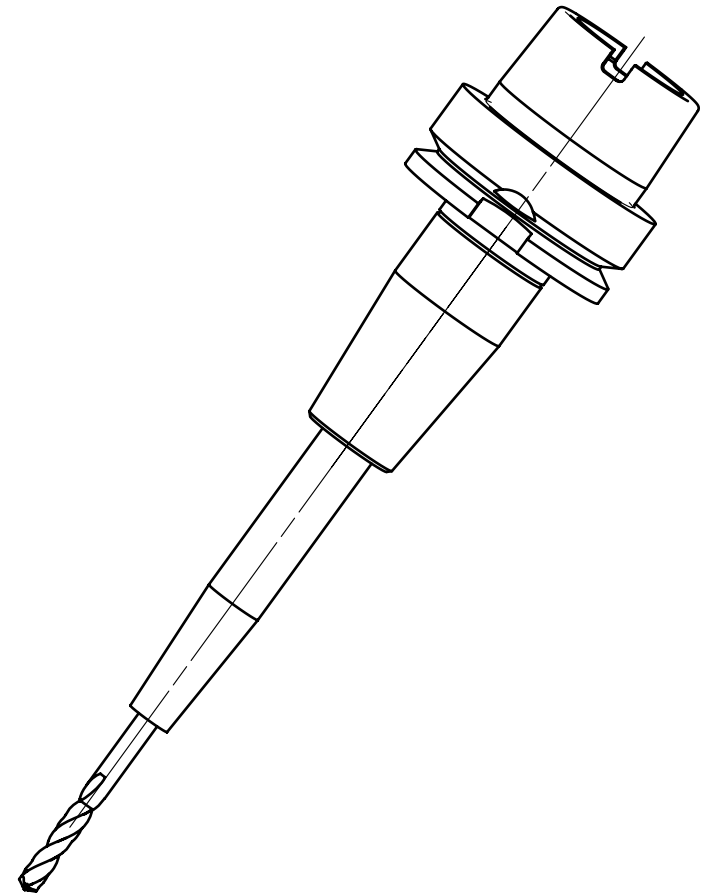



技术要求：

1. 被加工材料：S3 镍基高温合金
2. 使用机床：立式加工中心
3. 刀具结构：整体硬质合金
4. 涂层要求：TiN 涂层
5. 刀具是否内冷：外冷
6. 加工内容：在凸台面上钻 2 - Ø 6 底孔
7. 加工精度：孔表面粗超度 6.3，尺寸精度 H8
8. 其它：钻头增加双刃带导向支撑



图号：		比例：	
设计者：			
审核者：			
上海诺璞金属切削技术有限公司			