



**技术要求:**

1. 整体淬火HRC47±3°;
2. 下模平行度、直线度误差应≤0.05mm;
3. 下模两端面锐角均倒钝1.5×45°;
4. 未注V形槽角度均为86°;
5. L=3100mm。

150126-143-21/0318

包装方式及尺寸  
商标及标识  
备注

设计	王琴	审核	陈生松
制图		日期	13.01.07
工艺			

<b>下模</b>			
数量	重量	比例	
1	378		
共	页	第	页

澳大利亚  
**42CrMo**  
联盟模具