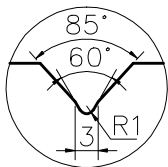


Q处放大 共2处



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85°;
5. L=4100mm。

150126-143-20/0318

包装方式及尺寸

商标及标识

备注

图号	150126-143-20/0318	图名	下模	设计	王琴	审核	陈生松	日期	15.01.07
材料	42CrMo	数量	3	重量	332	比例		共	页
工艺		日期		第		页			

下模

澳大利亚

42CrMo

联盟模具