



技术要求:

1. 整体淬火: $HRC47 \pm 2^\circ$;
2. 下模平行度、直线度误差应 $\leq 0.02mm$;
3. 锐角倒钝;
4. 未注V形槽角度均为 85° ;
5. 总长度为 **3200mm**
与模托配合

商标及标识						下模	澳大利亚				
数量	1付						42CrMo				
重量 (KG)	187	标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量	比例	联盟模具
		设计	制图	许明珠	标准化	校对		1	157		
		审定	工艺		日期	17.02.05	共 页	第 页			