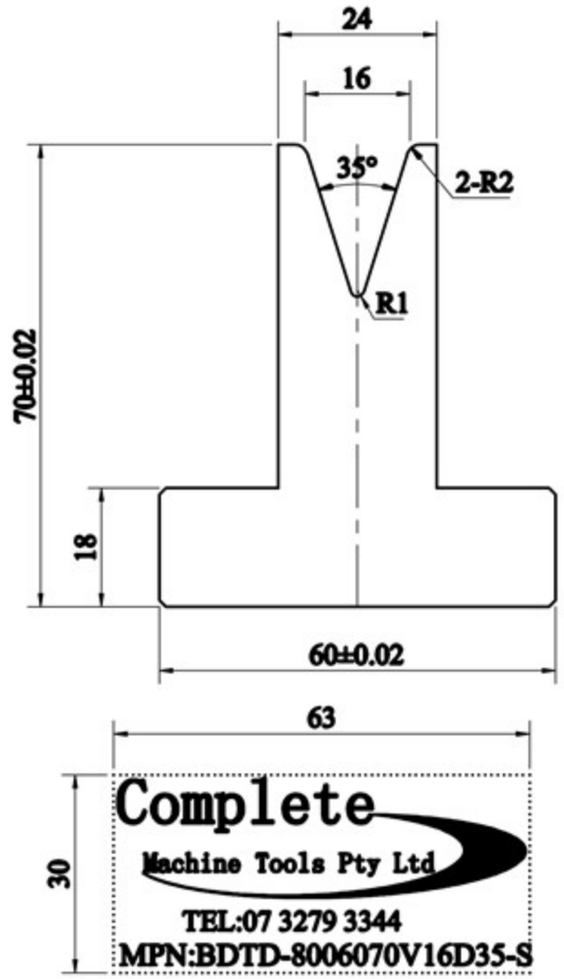

技术要求：

1. 整体淬火: HRC47±2°；
2. 成组互换对接, 接口处误差应≤0.02mm；
3. 下模平行度、垂直度误差应≤0.02mm；
4. 总长度为800mm 分割为：50+100*2+150+200*2

与公司留样接头

商标及标识		标记	处数	更改文件号	签字	日期	V16下模	澳大利亚
数 量	1付	设计		标准化				42CrMo
重量（KG）		制图		校对			图样标记 / 数量 / 重量 / 比例	联盟模具
		审定		审核				
		工艺		日期	19.05.14		共 页 / 第 页	