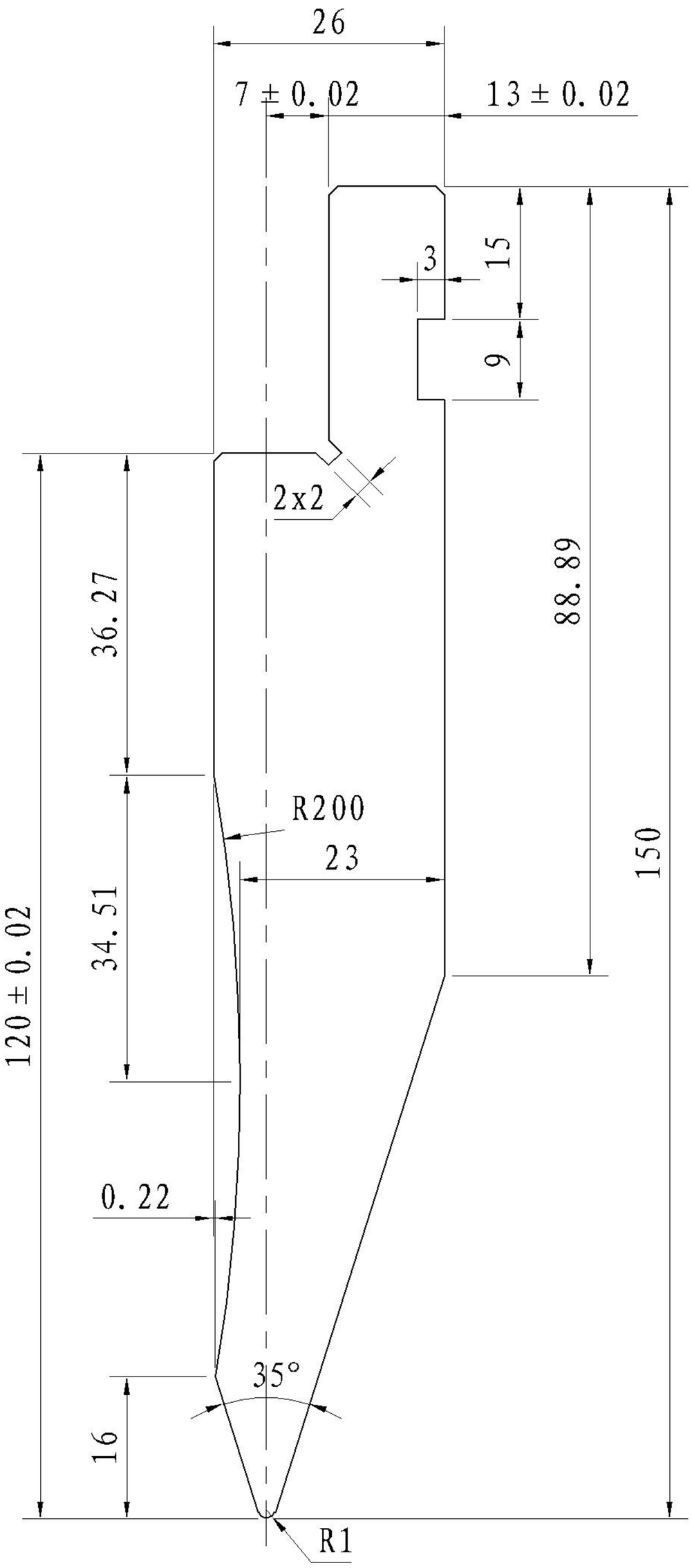
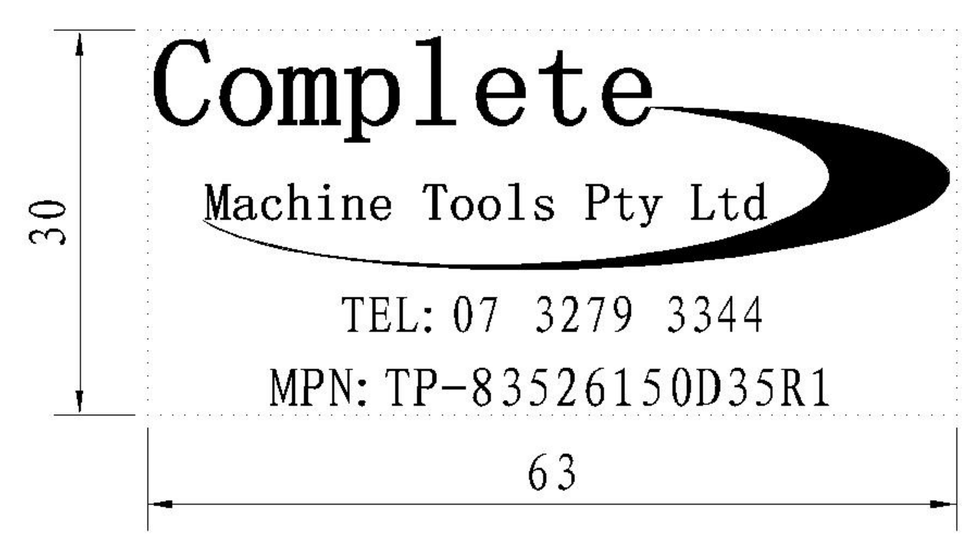
APPROVED





技术要求:

1. 整体淬火: HRC47 ± 3° ;
2. 成组互换对接, 接口处误差应 ⩽ 0.02mm;
3. 上模平行度、垂直度误差应 ⩽ 0.02mm;
4. 端面接口处除刀口部位其余均圆角R0.5;
5. L=33400mm, 分835mmx40件.

包装方式及尺寸						上模				澳大利亚
商标及标识										42CrMo
备 注		标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量	比例
		设计		标准化						
		制图	许明珠	校对				1	710	
		审定		审核	陈生松		共 页	第 页		联盟模具
		工艺		日期	15.01.15					