

模具端.
模具端进线部分加深50mm

进棒端.

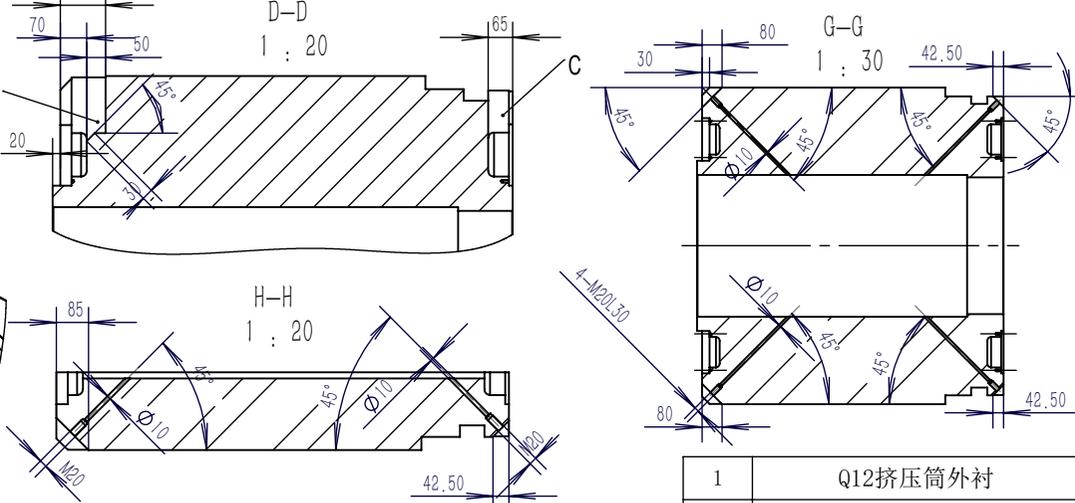
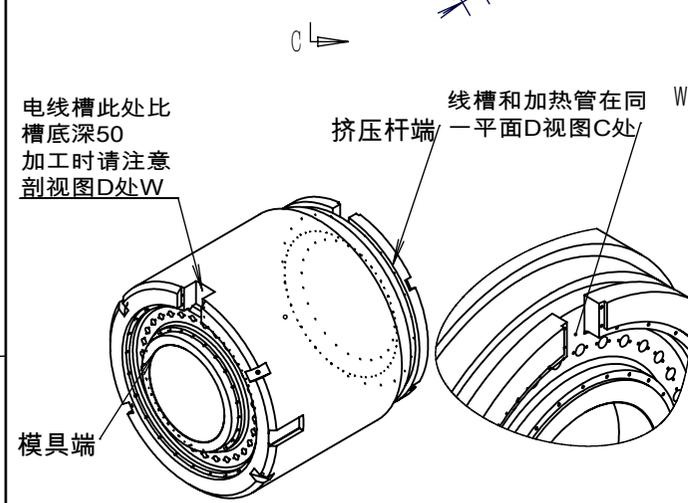
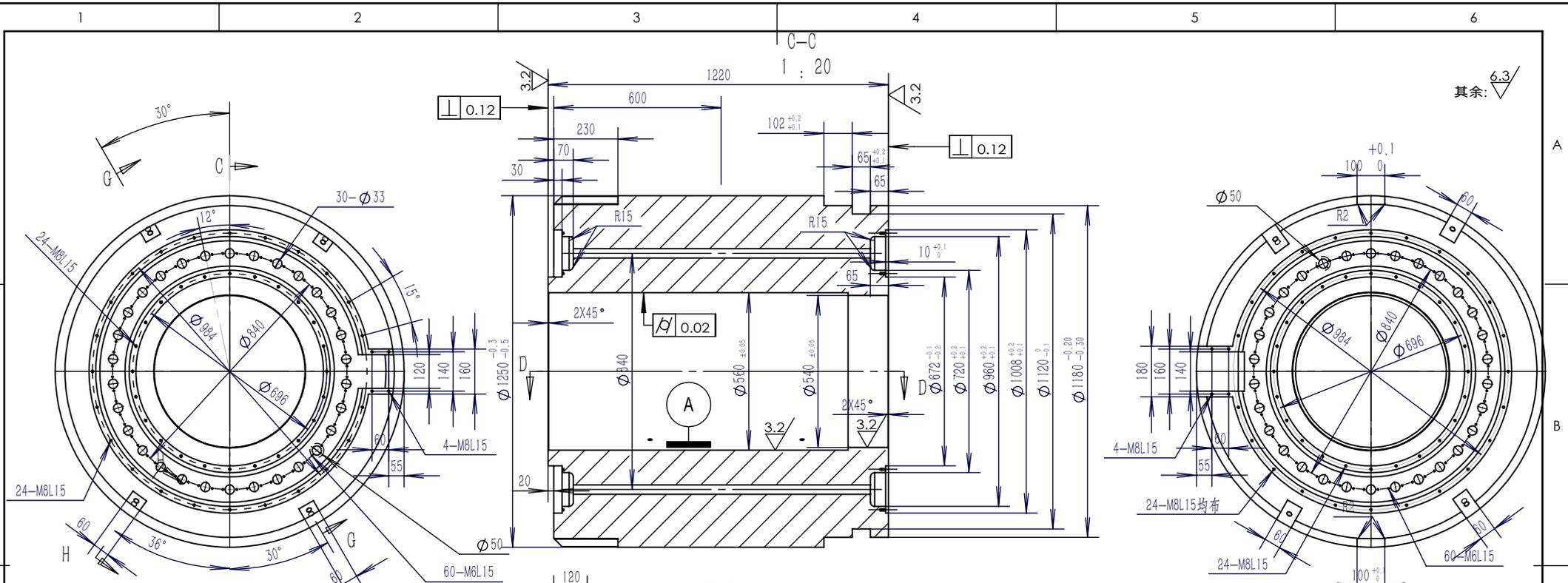
1	Q12挤压筒外衬	5CrMoMn		mm
序号	名称	材质	数量	单位
	Q12挤压机		00	00
	工程编号		版本	XX
	图号	Q12-LD-320-21-4/30		

未注公差 (按GB/T1804-2005)

3~6	>6~30	>30~120	>120~400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

设计	王志艺	2021年8月6日
校对		
审核		
比例	1:20	

HAOMEI 豪美新材

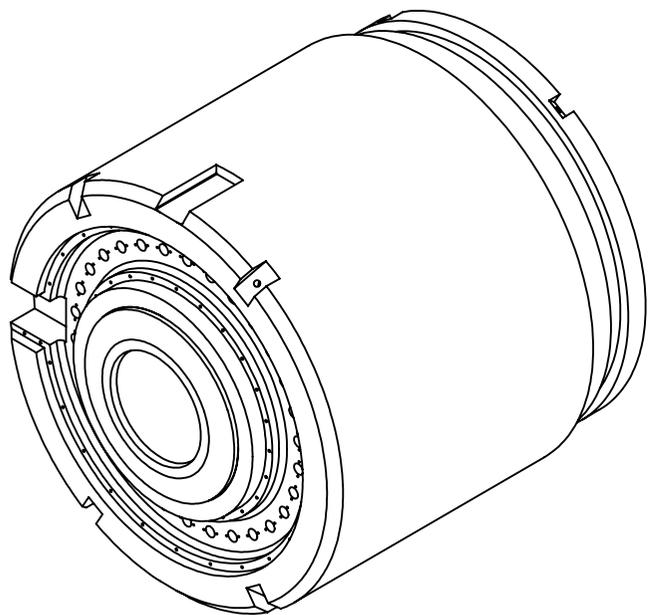
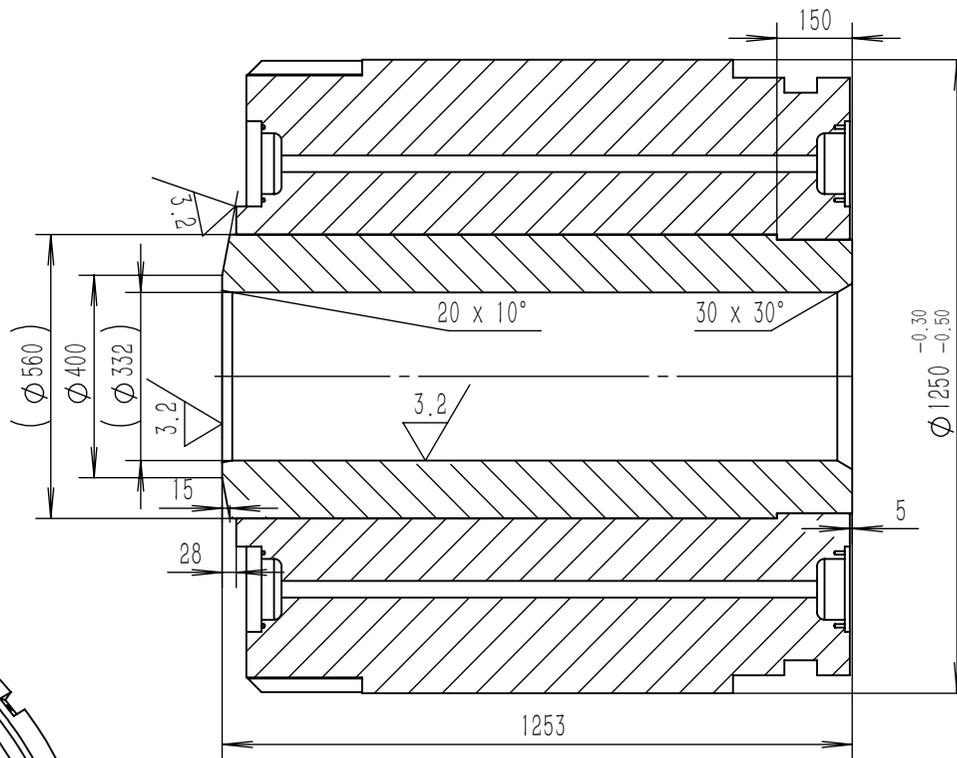


1. 注意: 加工时按实物加工。
2. 细节若有疑问请联系,
3. 材料: 内胆H13; 49-51HRC, 外套5CrMoMn; 32~36HRC。热处理32~36。
4. 内胆尺寸参照装配图

1	Q12挤压筒外衬	5CrMoMn		mm
序号	名称	材质	数量	单位
	Q12挤压机		00	00
工程编号				
图号	Q12-LD-320-21-4/30		版本	XX

HAOMEI 豪美新材

未注公差 (按GB/T1804-2005)				设计	王志艺	2021年8月6日
3~6	>6~30	>30~120	>120~400	校对		
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	审核		
				比例	1:50	



图中配合要求按行业标准执行

技术要求:

1. 钢材要求内部组织均匀、无夹杂、疏松、无裂纹等缺陷。表面无裂纹、夹杂、气孔等缺陷。
2. 材料: 内胆H13; 49-51HRC。
3. 未注公差为: ± 0.1 。

HAOMEI 豪美新材

未注公差 (按GB/T1804-2005)

3-6	>6-30	->30-120	>120-400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5

设计	王志艺	2021年9月13日
校对		
审核		
比例	1:15	

Q12料胆-4000T

工程编号	
图号	Q12-LD-320-21-09-13

00 00

版本 XX