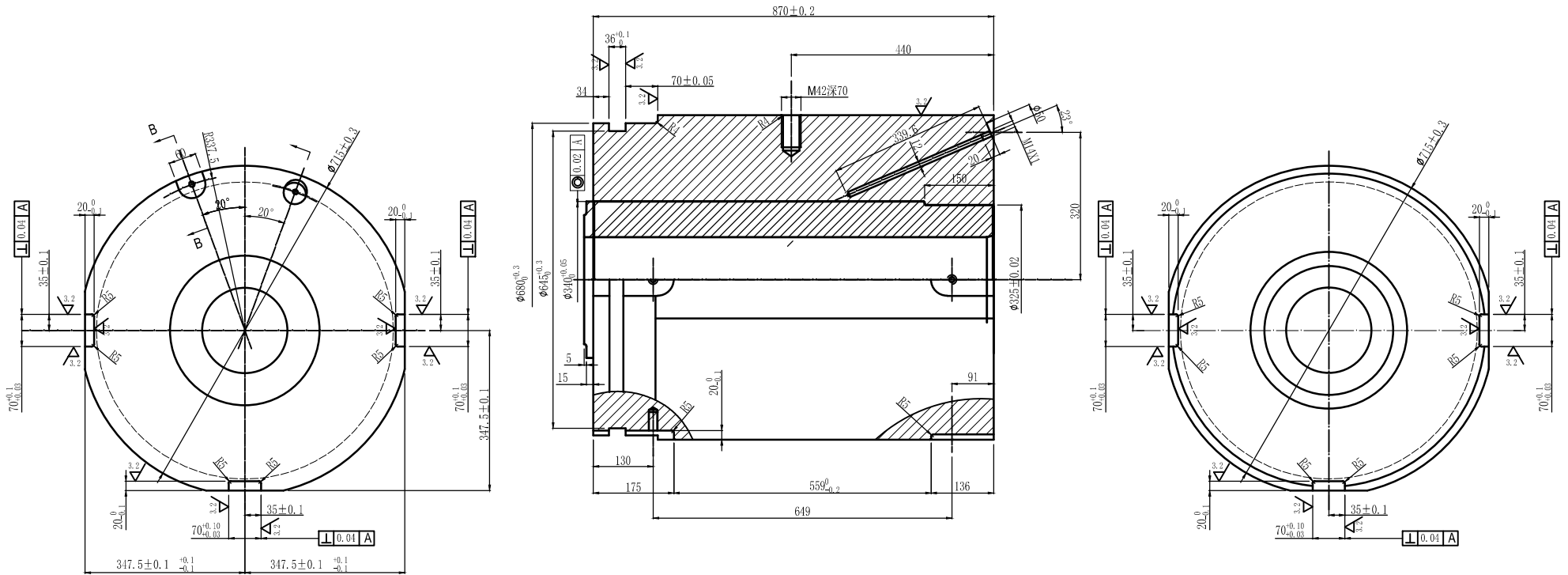


其余 ∇ 6.3
未注倒角2X45°



B-B

K向

注：1. 外套调质处理HB260-290；
2. 内套热处理HRC49-51；
3. 整张非标。

					SY1800S铝型材挤压机 盛锭组件 外套/内套组合加工图			1810J042900102	
标记	处数	更改原因	签名	日期	客户	单重	比例	材料	数量
设计				22.05.17				5CrMnMo/H13	1件/台
制图									
审核									
工艺									
					共 页	第 页			