



- 技术要求:
- 1、缩水2.0%; 1级木模。
  - 2、铸件外表面及圆孔不放斜度, 内腔筋板斜度+1.5°, 芯头未注斜度+3°, 芯头间隙1mm, 铸件未注圆角R5, 补贴及冒口座未注圆角R15-R30。
  - 3、一套模具包括外模上、下型各一个, 1#、2#、3#、4# 芯盒各一个; 外模芯头位置做20\*10mm 或R10 集砂槽, 1#、2#、3# 芯配翻芯板。
  - 4、外模设计取模及翻转吊耳。
  - 5、图中零件及补贴尺寸为未放缩水的尺寸, 冒口座及冒口定位、浇冒口定位相关尺寸、泥芯尺寸为放缩水后的尺寸。
  - 6、模具结构合理, 牢固, 在外模及芯盒上贴铭牌, 标记模具名称、图号和芯盒号, 生产厂家、出厂日期等。

制图	
校对	
审核	
批准	
图框来源	
底图总号	

				ZG230-450		重庆长征重工有限责任公司	
				GB/T11352-2009		底座模具工艺图	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	册数	重量
设计	刘尚	2022.12.6	标准化				1204Kg
校对			会签				1:5
审核	胡海	2022.12.6					
工艺			批准	廖永刚	2022.12.6		
						共 1 页	第 1 页