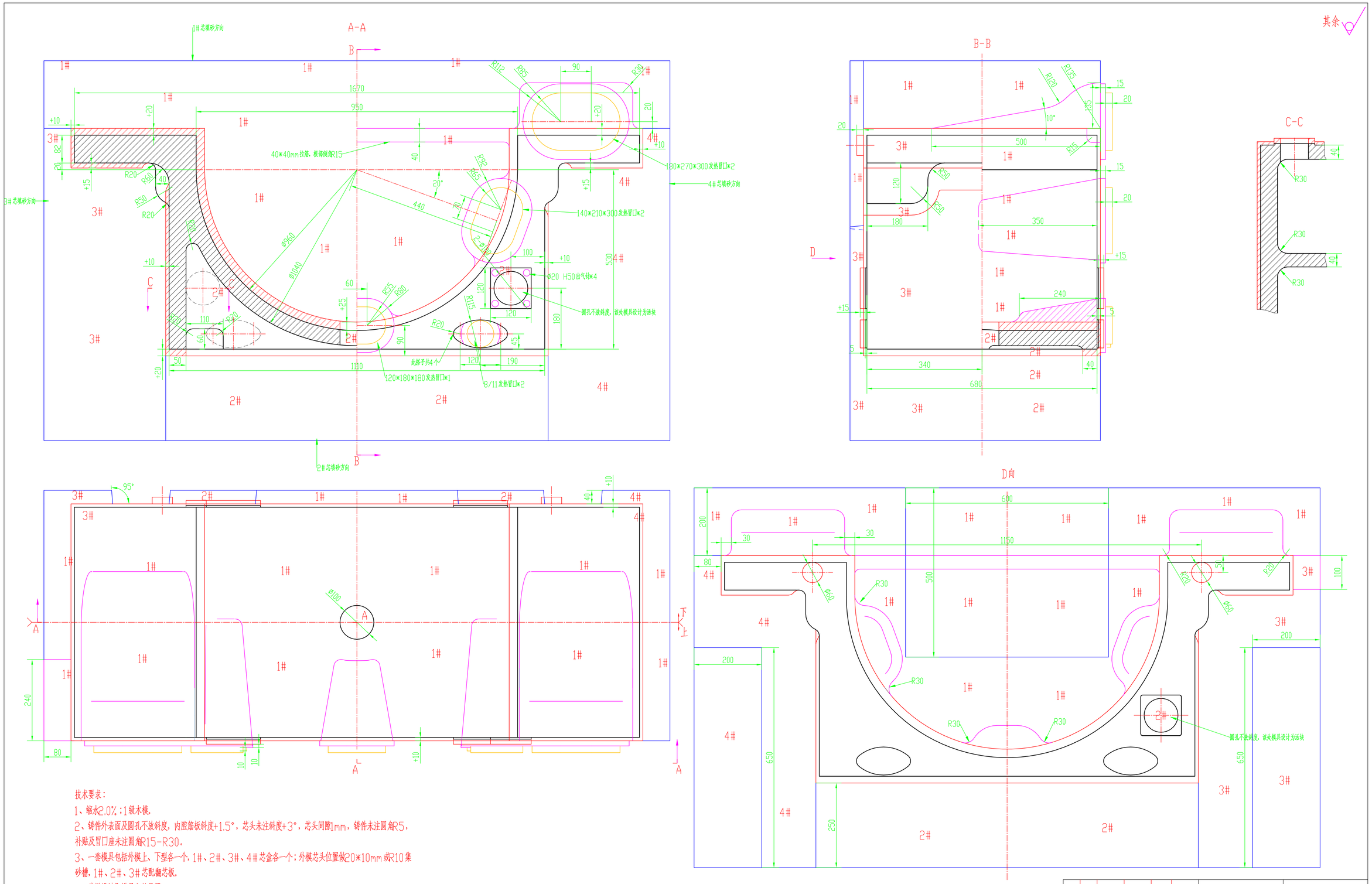

技术要求：

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、浇管定位相关尺寸、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。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	ZG230-450		重庆长征重工有限责任公司
						GB/T11352-2009		
设计	刘焰	2022.1.26	标准化			阶段标记	重量 1330Kg	比例 1:5
校对			会签					底座粗加工交货图
审核	钢丽勤	2022.1.26						[redacted]-2-9-0
工艺			批准	陈大阔	2022.1.26	共 1 页 第 1 页		

描图	
校对	
审核	
批准	
图纸来源	
底图总号	