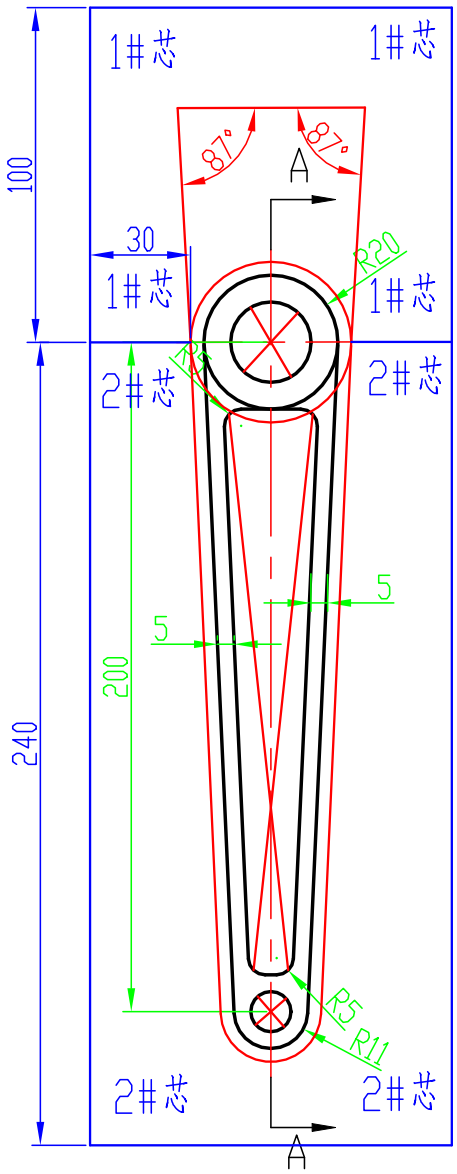
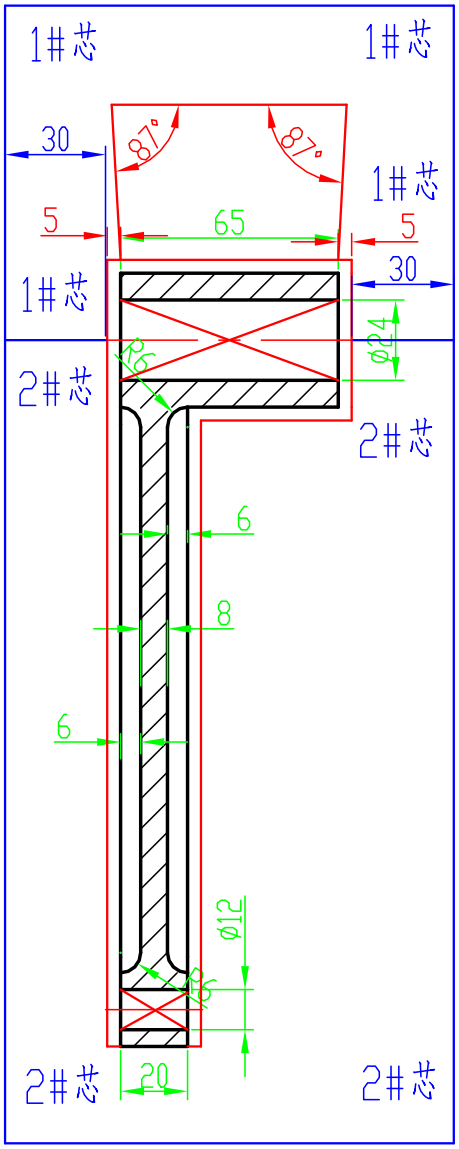
未注机加余量+5



A-A



技术要求：

1、缩水2.0%.

2、铸件未注拔模斜度+3°，未注铸造圆角R2-R5.

3、模具共2个芯盒，分别为1#芯盒、2#芯盒；

描图							ZG270-500 GB/T11352-2009	重庆长征重工有限责任公司
校对								
审核	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		连接杆模具图
批准	设计	章千	2021.12.02	标准化			阶段标记 / 重量 / 比例	
图纸来源	校对			会签			0.98kg	
底图总号	审核	胡凯南	2021.12.02					2875Q49-101-2-1-52
	工艺			批准	东大周	2021.12.02	共 页 第 页	