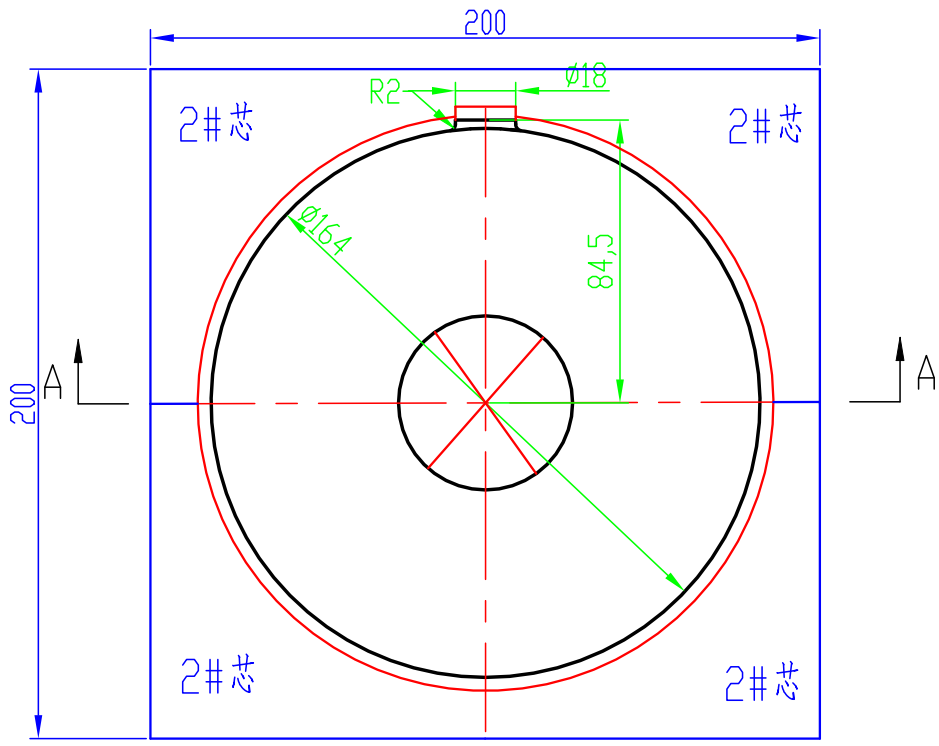
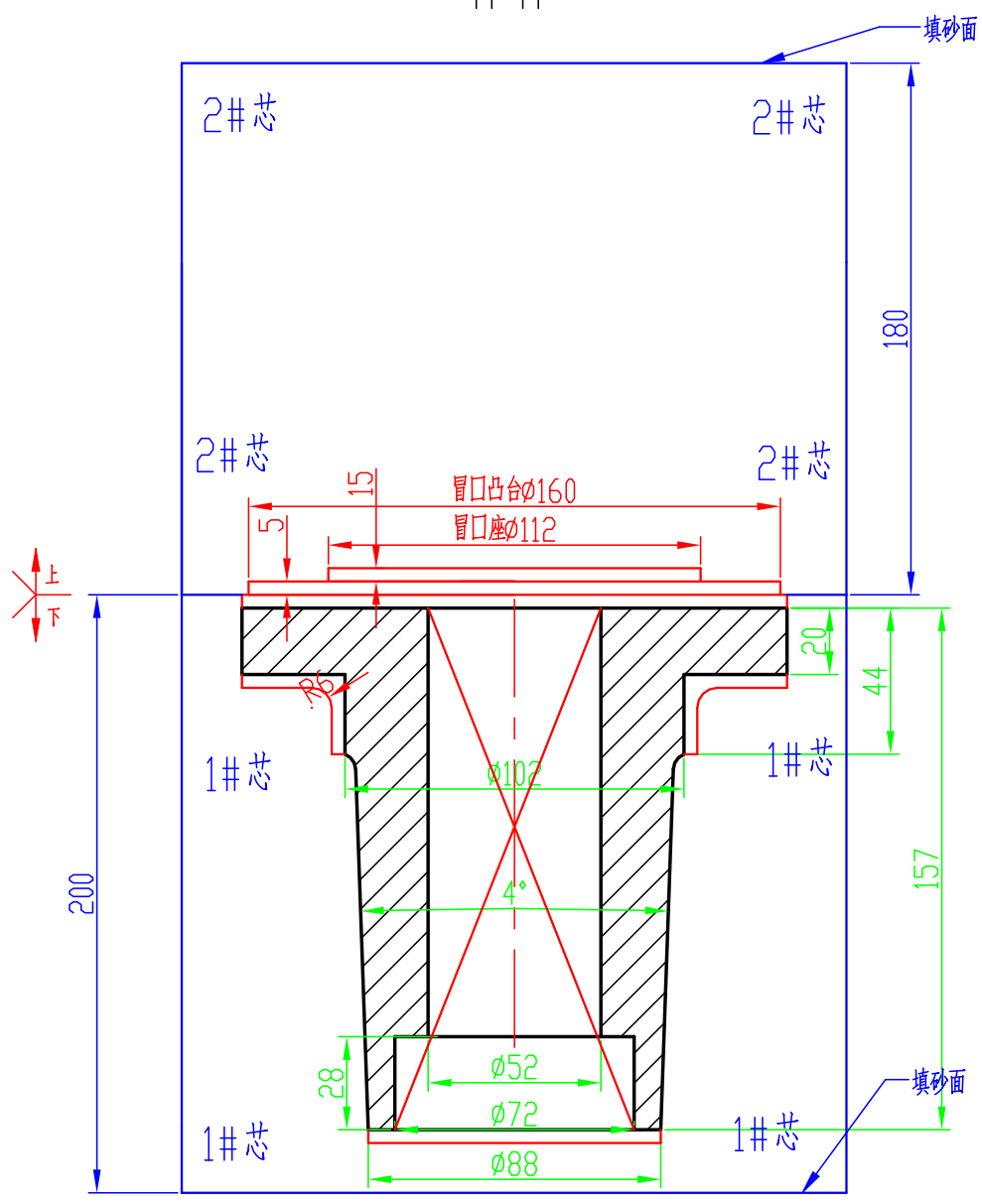
未注机加余量+5



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；

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	ZG270-500 GB/T11352-2009			重庆长征重工有限责任公司
设计	章千	2021.12.02	标准化			阶段标记	重量	比例	轴承壳体模具图
校对			会签				7.4kg		
审核	胡凤南	2021.12.02							2875Q49-101-2-1-18
工艺			批准	东大国	2021.12.02	共 页 第 页			

描图		
校对		
审核		
批准		
图纸来源		
底图总号		