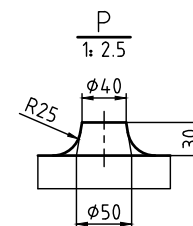
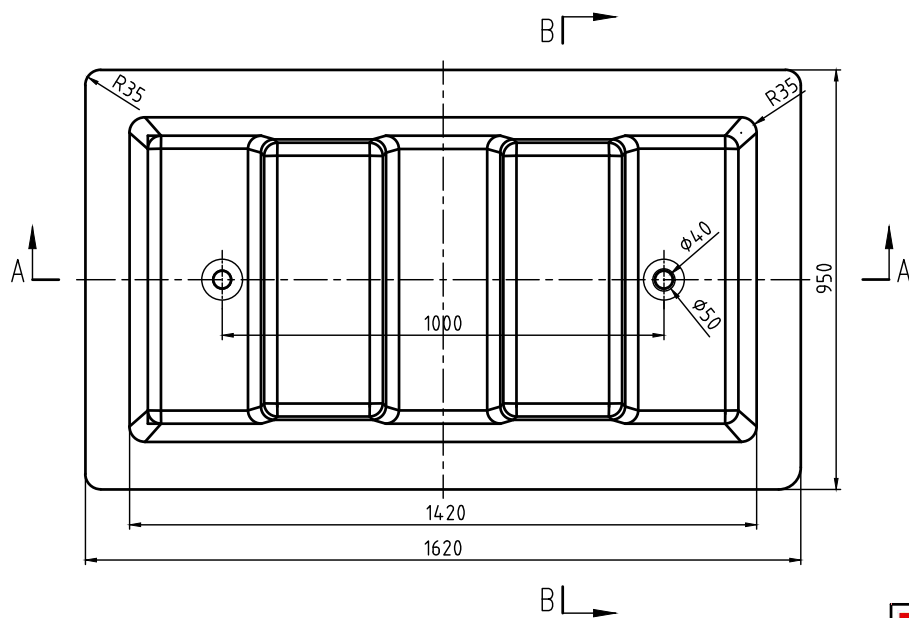
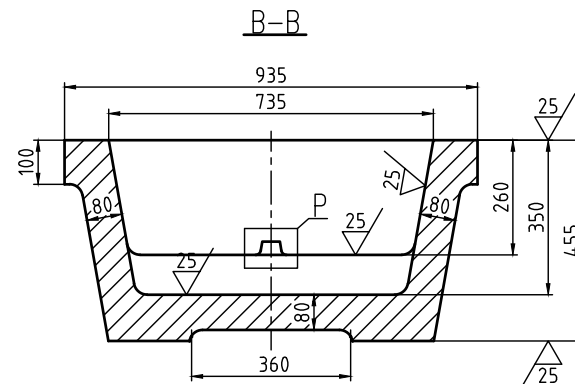
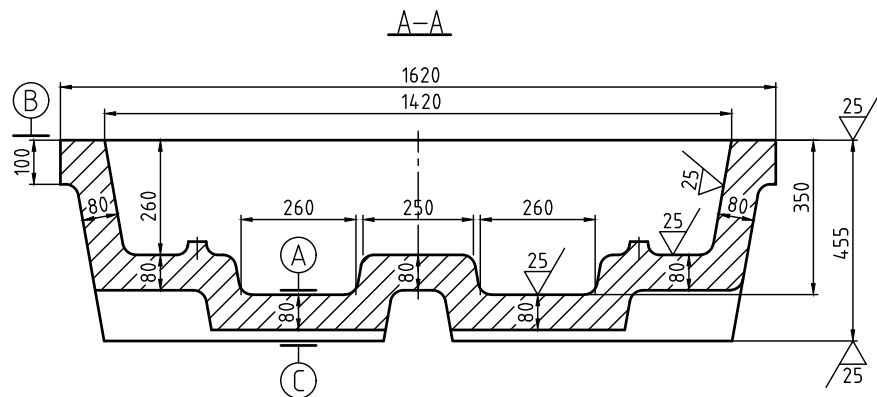


其余: 50/



技术要求

- 1、铸模材质: 耐热耐磨材质;
- 2、加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804之m级, 未注铸造尺寸公差按GB/T6414之CT11级;
- 3、铸件进行机加工前应先进行消应力热处理;
- 4、型腔不允许有缩孔、砂眼、裂纹、冷隔等铸造缺陷, 如果出现上述缺陷的铸件按报废处理;
- 5、型腔内表面光滑平整, 过渡圆滑, 型腔全部内表面 $Ra \leq 25 \mu m$;
- 6、铸模内、外表面脱模斜度 10° , 未注铸造圆角R30;
- 7、加工时, 以A面为基准加工B面, 再以B面为基准加工C面;
- 8、铸造合金液温度: $650 \sim 750^\circ C$ 。

四川宏达股份有限公司 有色金属分公司				锌合金厂	
审定		铅锌硅合金铸造模具 $V=0.277m^3$	设计阶段	施工图	
审核			HDYS-XHJ-2507-01		
设计			比例	1:10	第1张
制图					共1张