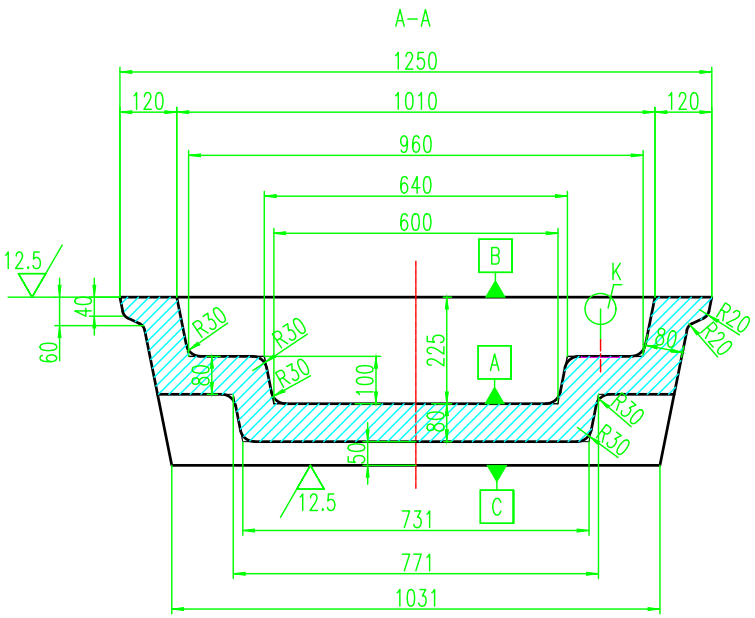

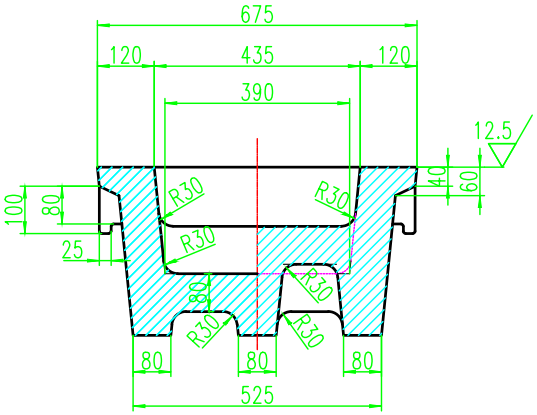

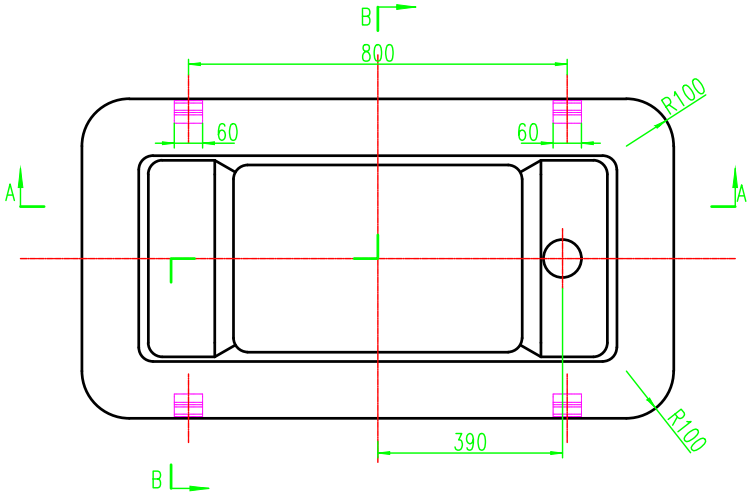

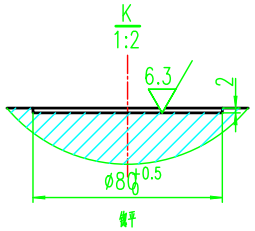

其余

技术说明:

1、铰模不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣等缺陷。
2、铰模内腔表面粗糙度Ra<50,要求光滑平整,所有粘沙均需除光。
3、铰模进行退火处理。
4、铰模上表面B、外底面C进行机加工时,应以内A为基准面。

变更 序号	说明	修改	审核	日期
3				
2				
1				

审定			阶段	
审核			专业	
设计			比例	1:10
制图			日期	

株洲火炬工业炉有限责任公司
ZHUZHOU TORCH INDUSTRIAL FURNACE CO.,LTD.

铸铰模具	470±30kg/铰		
	所属图号		
	材料	重量	第 页
	RTGr0.8-1.5	约1t	共 页