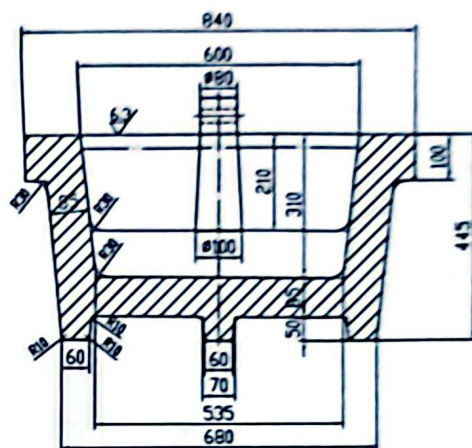
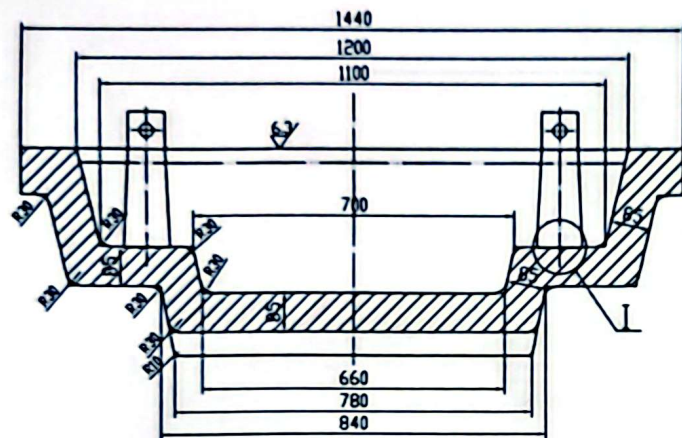
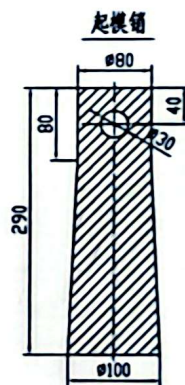
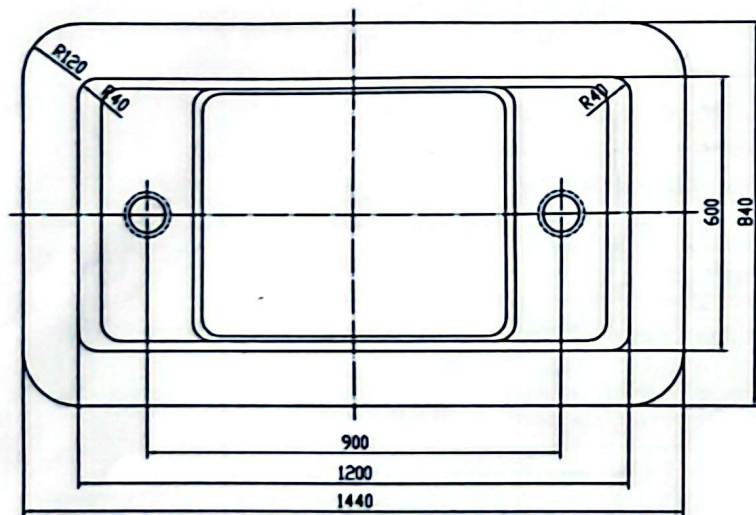


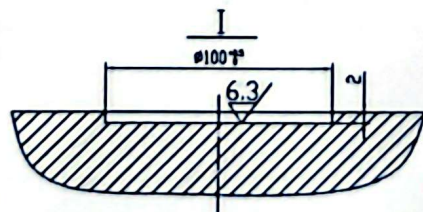


确认
修改公司章
2025.11.12



技术要求

1. 铸件要求无气孔、裂纹、沙眼、夹渣及毛刺；
2. 铰模内腔表面要求光滑平整，不允许有凹凸不平，夹渣等现象，粗糙度为 6.3 ；
3. 铸件外形未标注各面粗糙度 50 ；
4. 加工模具平面时以腔底面为基准找平；
4. 铰模内凹槽部分与起模销底面配合紧密，必要时进行加工；
5. 铰模进行退火处理，消除应力；
6. 确保铰模材质，防止铰模受聚冷聚热影响而断裂；
7. 铸件内腔未注圆角均为 $R40$ ；
8. 铸件材质：耐热球墨铸铁。



刘艳清
2025-11-12

12/11.2025

项号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							
73							
74							
75							
76							
77							
78							
79							
80							
81							
82							
83							
84							
85							
86							
87							
88							
89							
90							
91							
92							
93							
94							
95							
96							
97							
98							
99							
100							

1t铰模



扫描全能王 创建