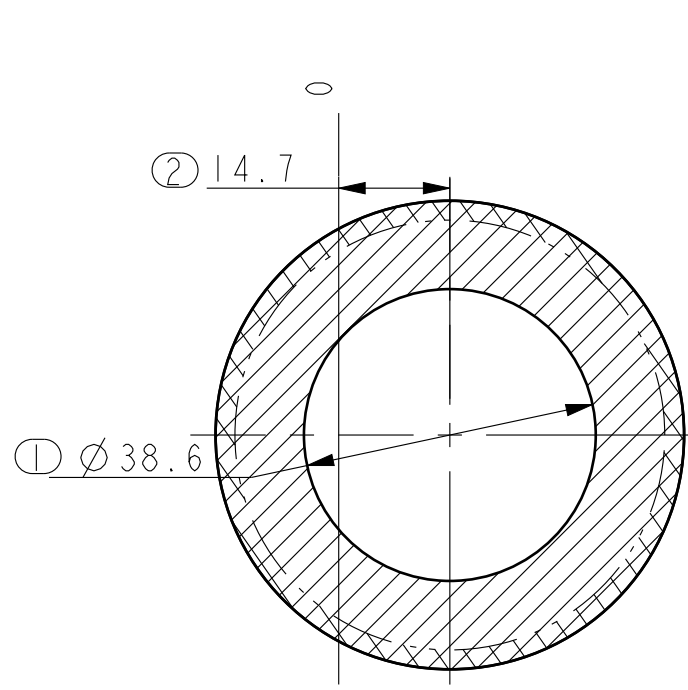
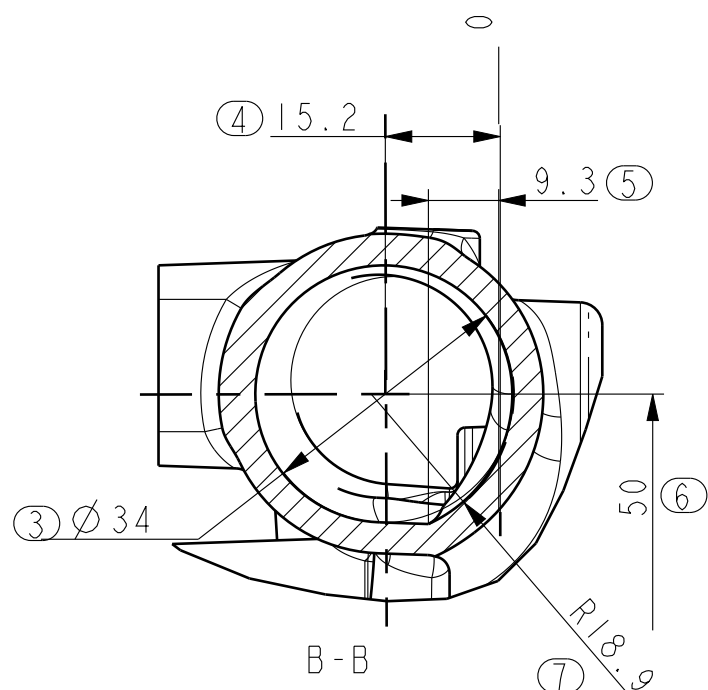
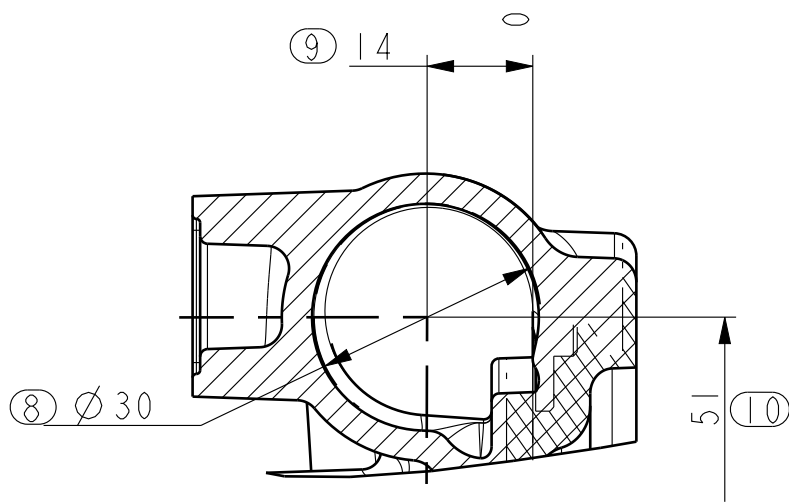




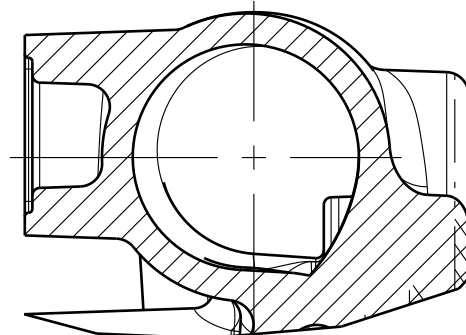
A-A



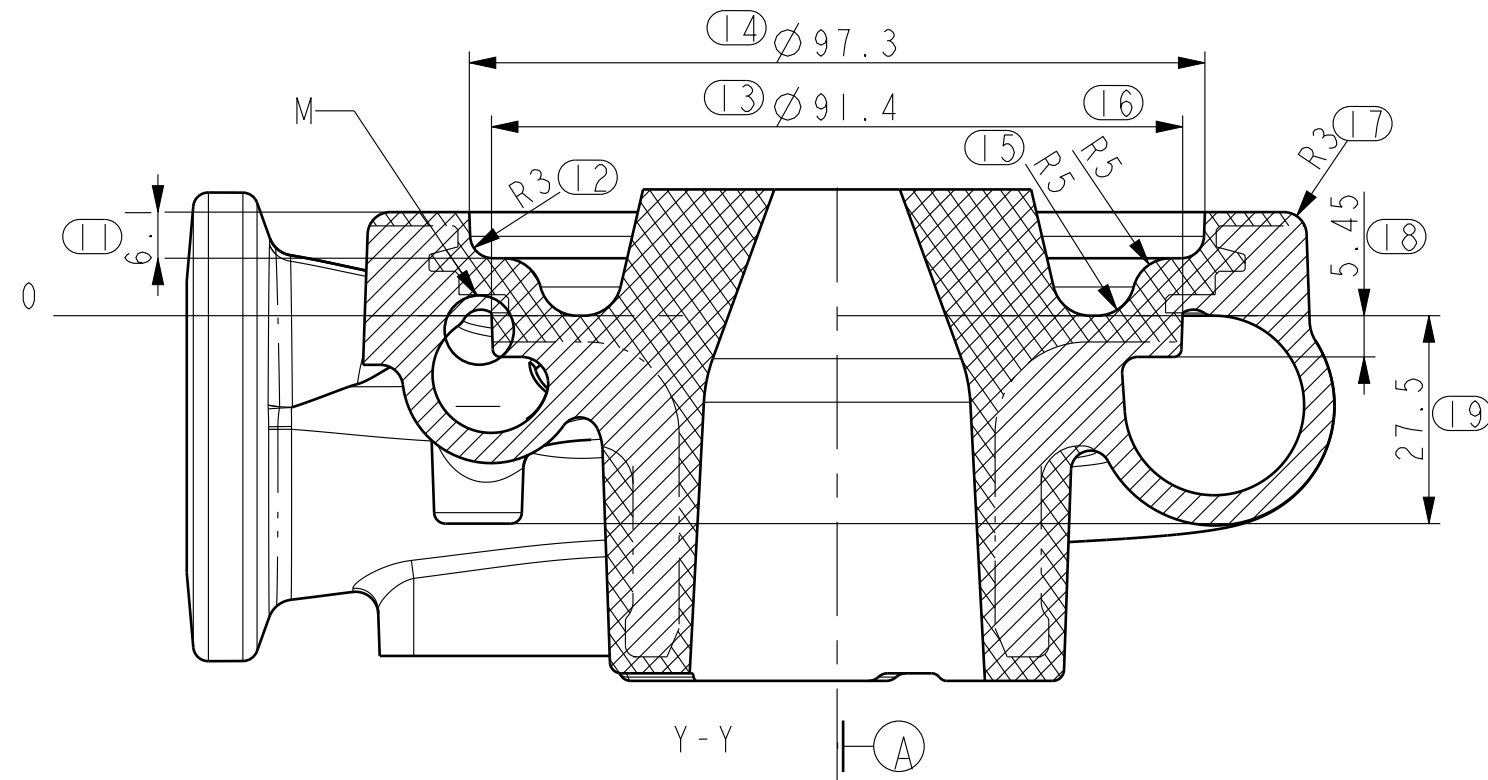
B-B



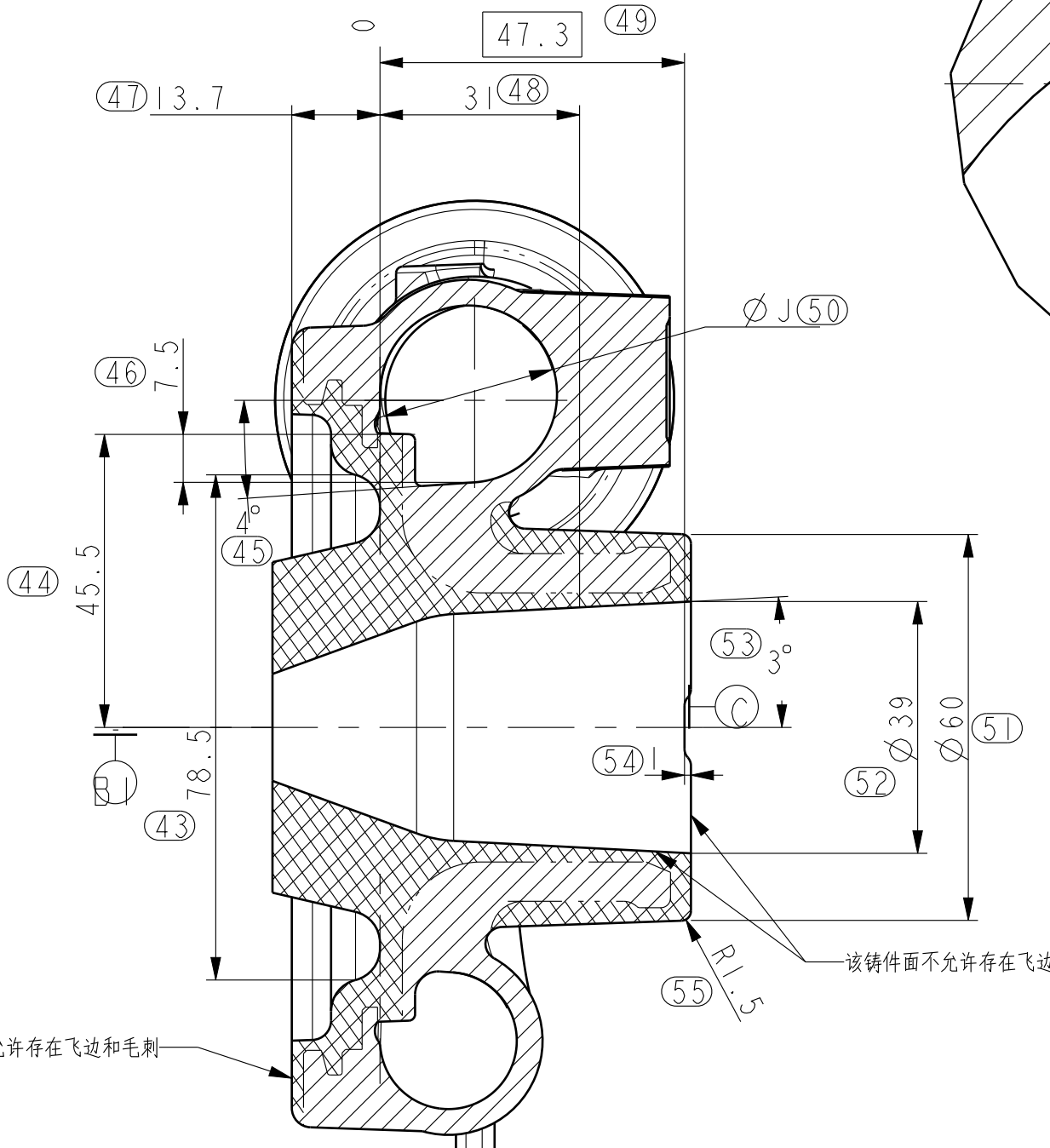
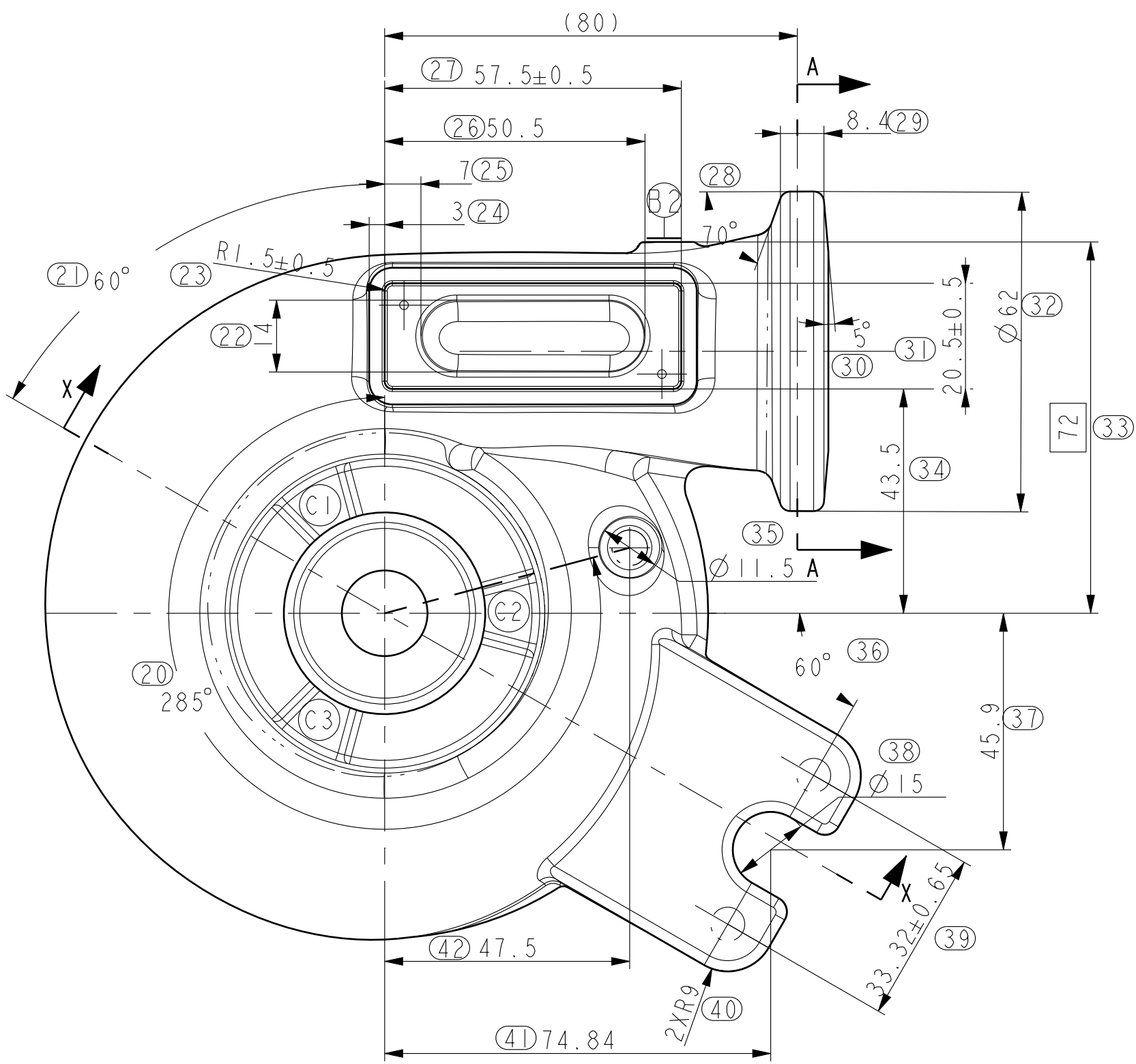
C-C



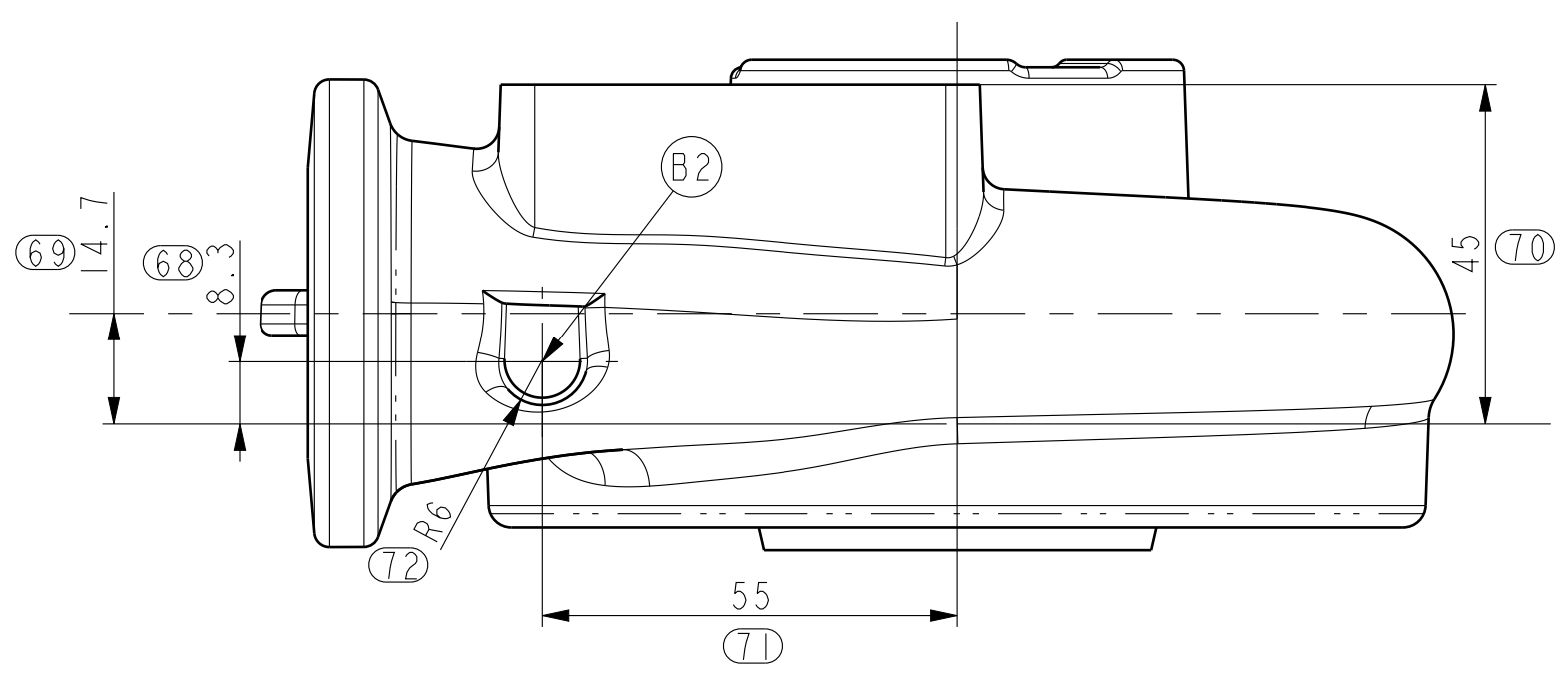
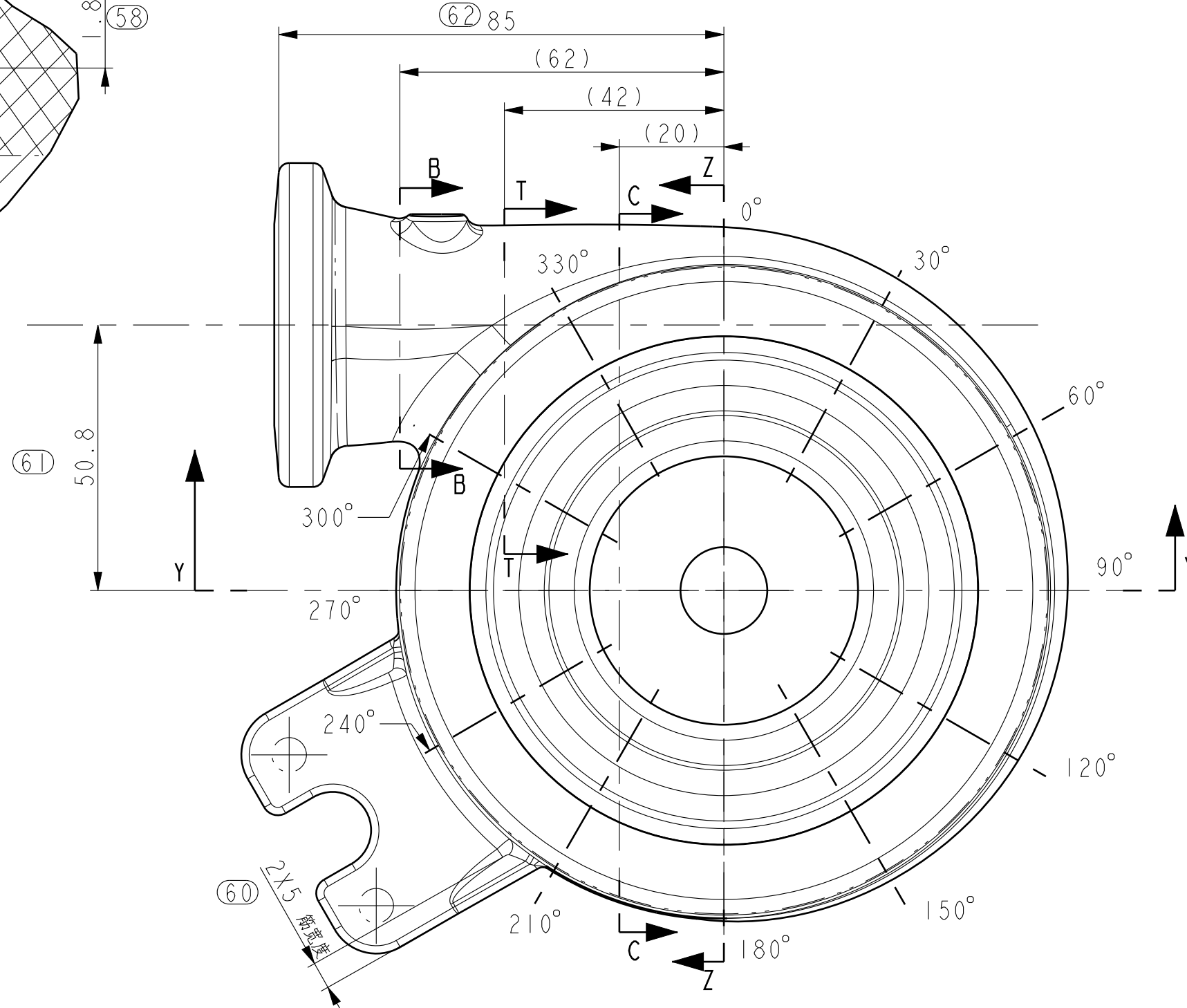
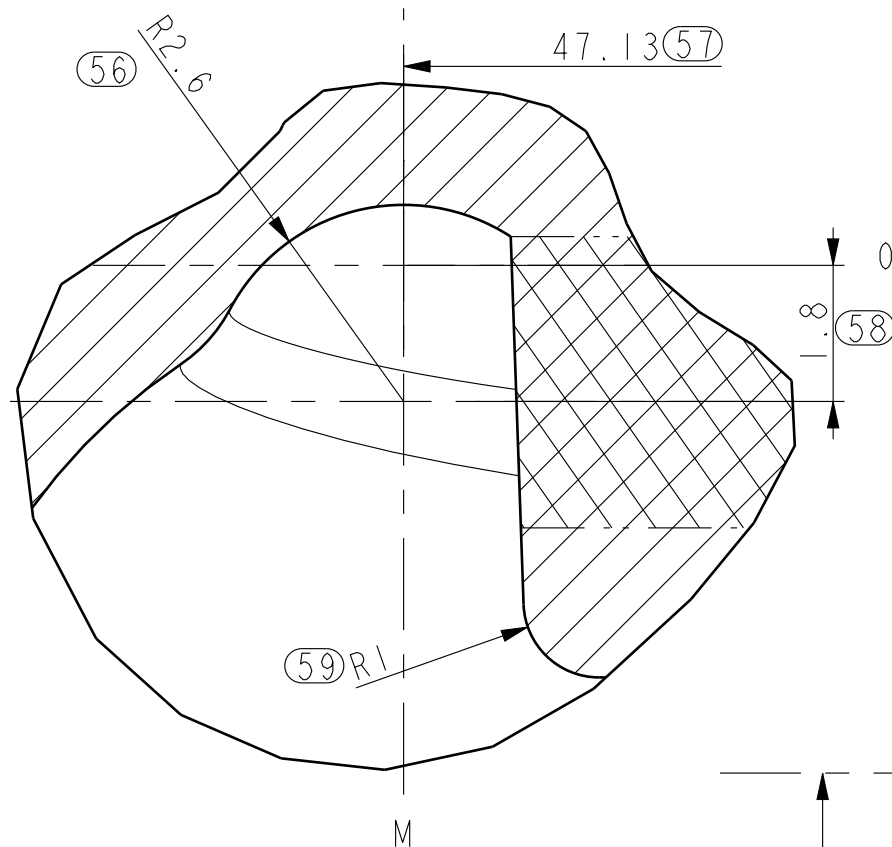
T-T
特殊特性区域截面



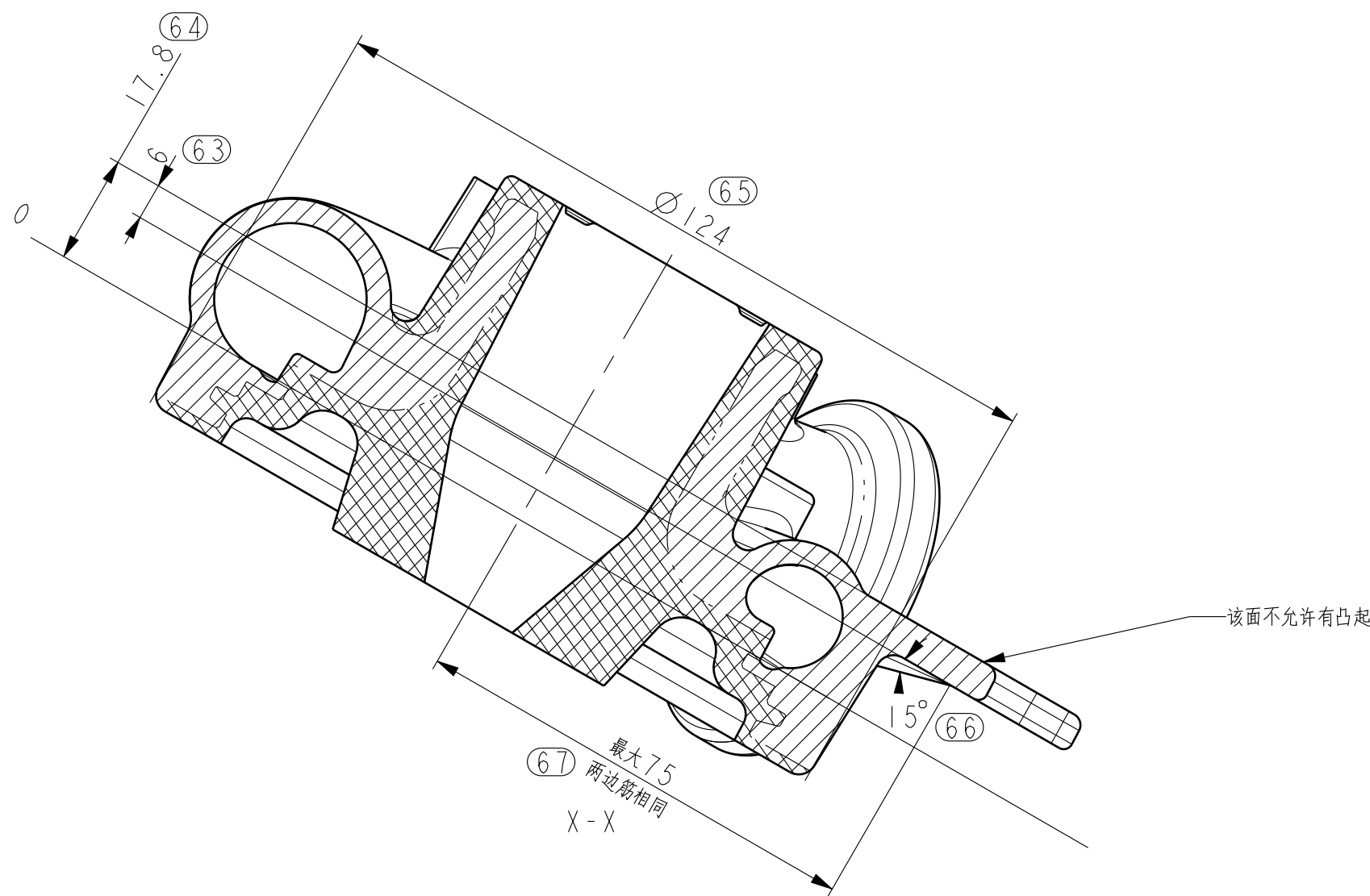
Y-Y



Z-Z



截面	内腔截面尺寸ΦJ
0°	27.5
30°	26.2
60°	25
90°	23.75
120°	23
150°	22
180°	21.25
210°	19
240°	17
270°	15.5
300°	13
330°	(13)



X-X

技术要求
1、未注加工余量2mm；
2、未注铸造公差应符合BS 6615/ISO 8062-CT7及工程标准E3-20；
3、最小未注壁厚4mm、未注半径R5、未注斜度2°；
4、基准点C1、C2、C3为X方向初基准；
基准轴B1、基准点B2为Y方向初基准；
基准轴A为Z方向初基准；
5、可见缺陷需符合工程规范E4-05-006；
6、铸件需符合材料规范中的相关质量要求；

				压铸铸件图		图号	压铸铸件图 A/0
标记	处数	更改文件号	签字	日期		编 码	
设 计					AISI7Mg0.3	标 记	比 例 图 幅
校 对			日 期		-	1:1	AI
工 艺						底 数	
审 核			版 本		重 量	0.91	1/1