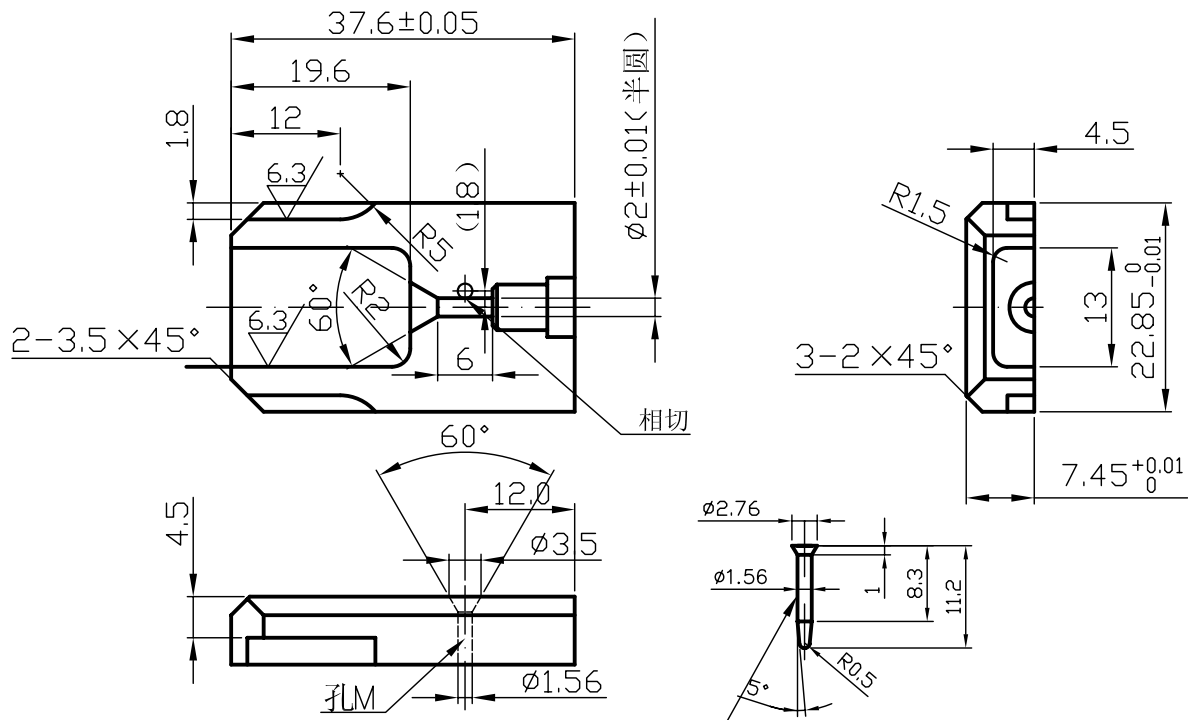


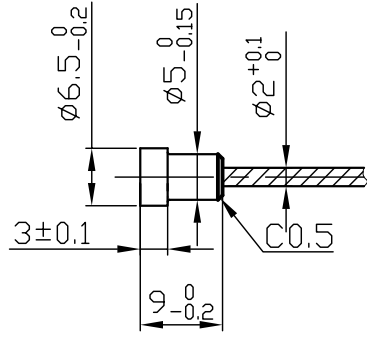
版本	日期	更改内容	更改文件号	标记	处数	签名
AO	20100128	新图发布				

其余  $\frac{0.8}{\nabla}$



钢丝绳限位销  
与孔M过渡配合

压铸出的  
接头图



技术要求

1. 必须采用锻坯加工
2. 锐边倒钝, 型腔拔模斜度 $2^\circ$
3. 上下模应吻合, 沿分型面纵横面错位 $< 0.02$
4. 热处理: HRC60-65; 型腔必须抛光至镜面
5. 除型腔尺寸公差按 $\pm 0.03$ 外, 其余未注公差按未注公差栏要求

未注公差		材料		SHANGHAI LONE STAR CABLE CO.,LTD	
X ± 0.13 X.XX ± 0.05		3Cr2W8V		名称	
X.X ± 0.13 角度 ± 1°		特性标识 <FF>=符合、功能 <SC>=安全		压铸下模块	
投影方向		客户图号/版本		图号	
设计		阶段标记		YZAZ-0038BJ (下)	
审核		重量			
工艺		比例			
标准化		S		共 页	
批准		第 页			