



铸模浇注内腔 $\nabla^{2.5}$, 其余 ∇

D
2:1

说明:

- 1、模子外形严格按本图制作，内部浇区形状和尺寸为参考数字，深度60mm，中心位置和相对位置要求符合本图，C—C视图中的3°拔模斜度出要求铣削加工，达到要求的光洁度。
- 2、模子厚度为170MM，顶杆孔必须按本图制作，包括中心距、与内模的相对位置，顶杆头的锥度和大小头的尺寸。

负责人			大阳极板模	图号	
审核				所属图号	
设计			张家港联合铜业有限公司	比例	
制图				数量	