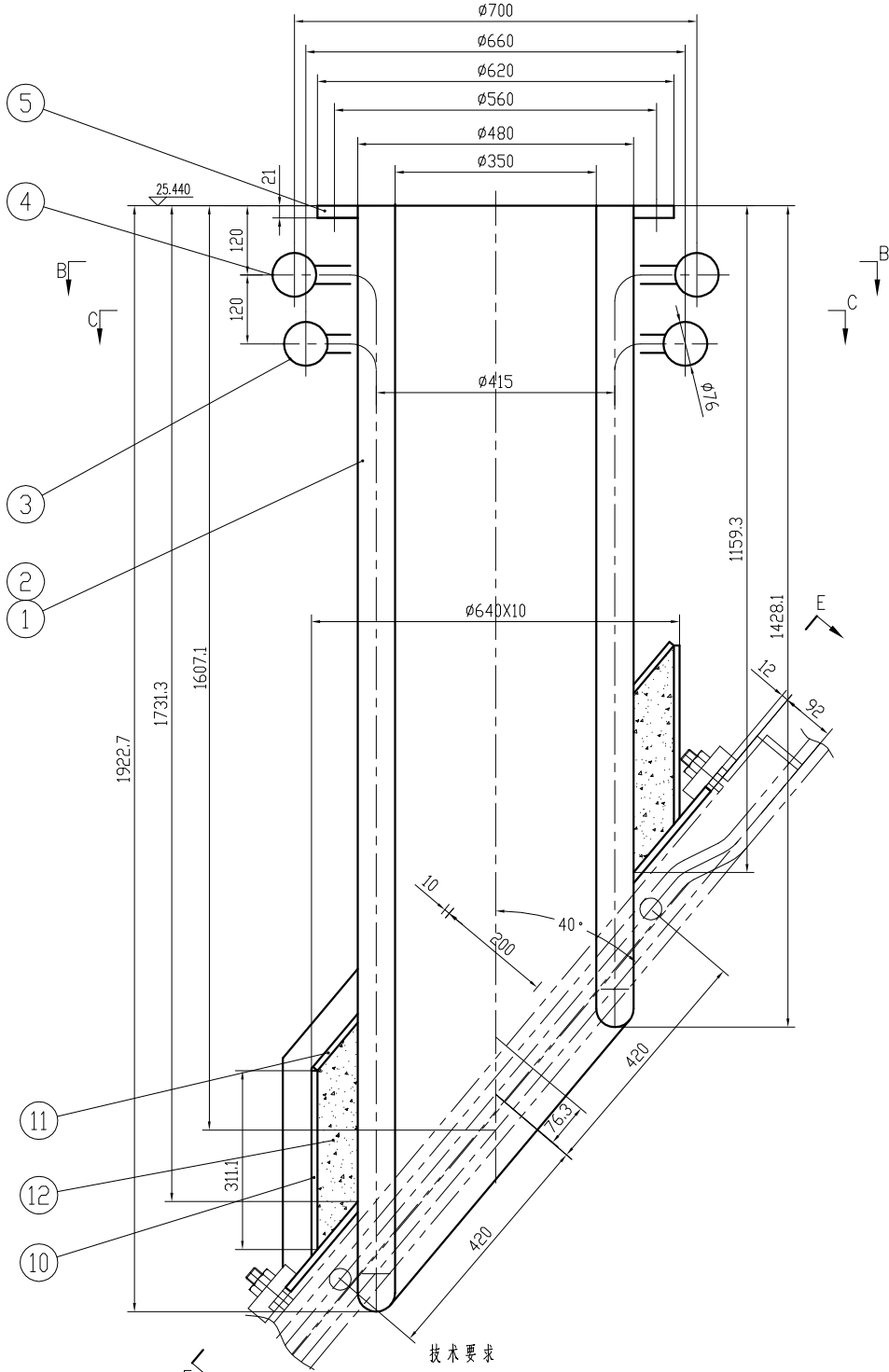
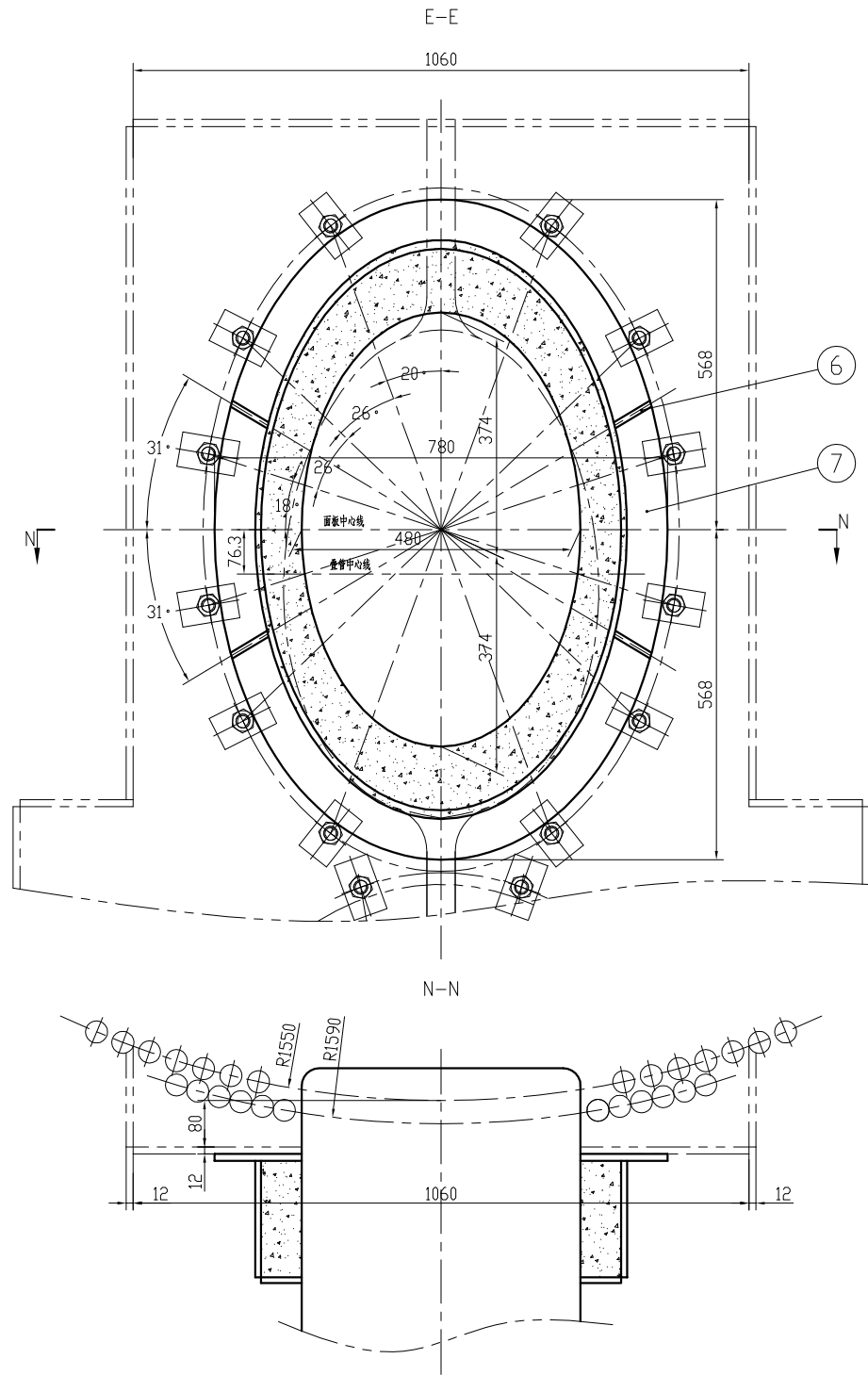
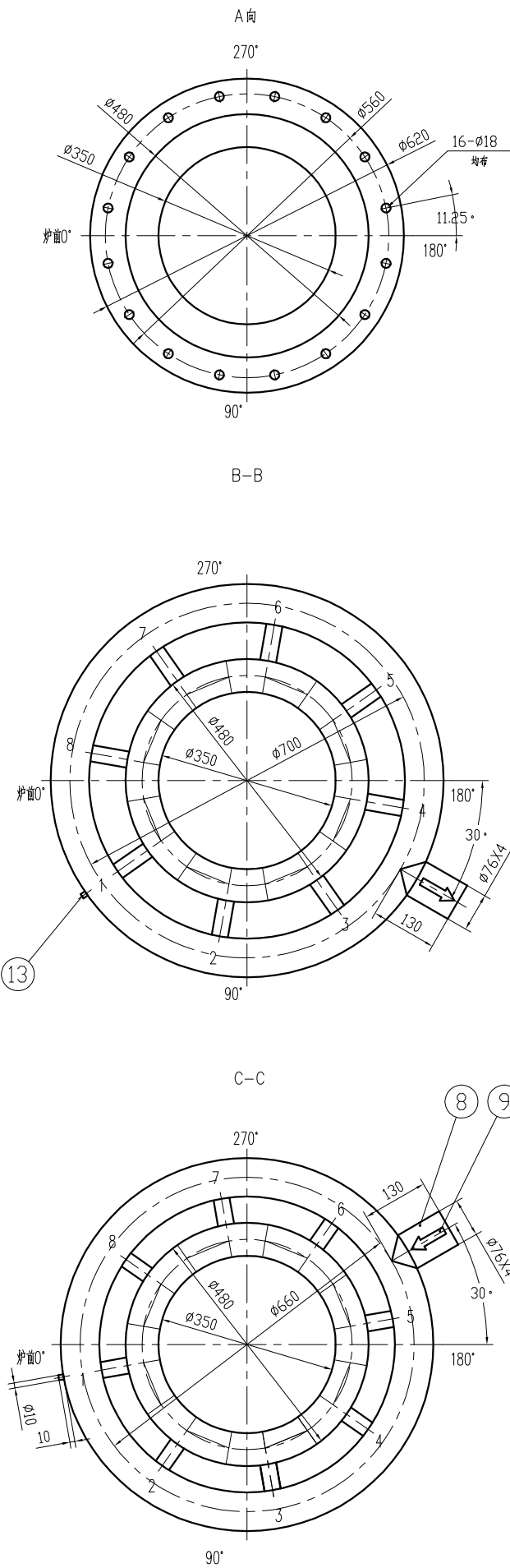


349FQJG-01-000



- 技术要求
- 1 法兰大小和开孔数量均按图制作，位置如图所示；
 - 2 所有铸造圆角均为R3，副枪口数量1x1套；
 - 3 副枪铸造后不能存在夹沙、气孔、缩松等缺陷，须消除应力；
 - 4 此组件尽量整体铸造，特殊情况下询问设计师；



借用件登记

描图

校描

旧版图总号

签字

日期

						稀士合金副枪口	稀士耐热合金	349FQJG-01-000			
								图样标记	重量	比例	
									577.82	1:6	
标记	页数	更改文件号	签字	日期				共	页	第	页
设计			标准审查					重庆铂德新能源科技有限公司			
校对			审定								
工艺审查			批准								
工艺审查			日期	2024.05.06							

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计			标准审查	
校对			审定	
审核			批准	
工艺审查			日期	20240506