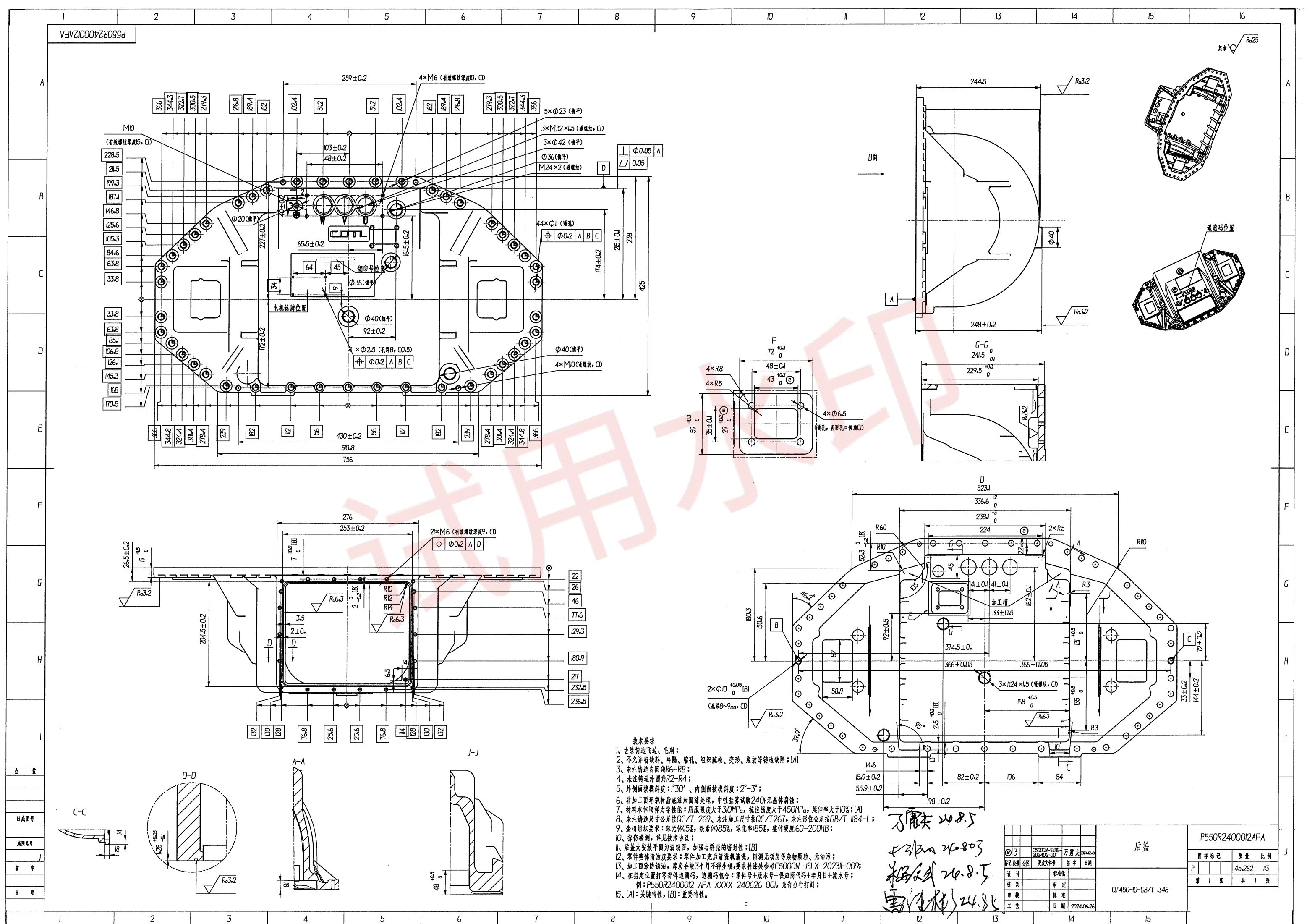




- 技术要求
- 1、去除铸造飞边、毛刺；
 - 2、不允许有缺料、冷隔、缩孔、组织疏松、变形、裂纹等铸造缺陷；[A]
 - 3、未注铸造内圆角R6-R8；
 - 4、未注铸造外圆角R2-R4；
 - 5、外侧面拔模斜度：1°30'，内侧面拔模斜度：2°-3°；
 - 6、非加工面环氧树脂底漆加面漆处理，中性盐雾试验240h无整体腐蚀；
 - 7、材料本体取样力学性能：屈服强度大于310MPa，抗拉强度大于450MPa，延伸率大于10%；[A]
 - 8、未注铸造尺寸公差按QC/T 269，未注加工尺寸按QC/T 267，未注形位公差按GB/T 1184-L；
 - 9、金相组织要求：珠光体15%，铁素体85%，球化率85%，整体硬度160-200HB；
 - 10、探伤检测，详见技术协议；
 - 11、后盖大安装平面为波状面，加强与桥壳的密封性；[B]
 - 12、零件整体清洁度要求：零件加工完后清洗机油清洗，目测无铁屑等杂质颗粒、无油污；
 - 13、加工面涂防锈油，库房存放3个月不得生锈，要求补漆处参考C5000N-JSLX-202311-009；
 - 14、在指定位置打零件追溯码，追溯码包含：零件号+版本号+供应商代码+年月日+流水号；
例：P550R2400012 AFA XXXX 240626 001，允许分行打刻；
 - 15、[A]：关键特性，[B]：重要特性。

万震天 24.8.5
杨文成 24.8.5
雷江林 24.8.5

③		C5000N-JSLX-202311-001		万震天		2024.06.26	
设计	审核	校对	审核	设计	审核	校对	审核
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期

后盖			P550R2400012AFA		
图样标记	质量	比例	图样标记	质量	比例
P	45.262	1:3	P	45.262	1:3
第 1 张	共 1 张		第 1 张	共 1 张	