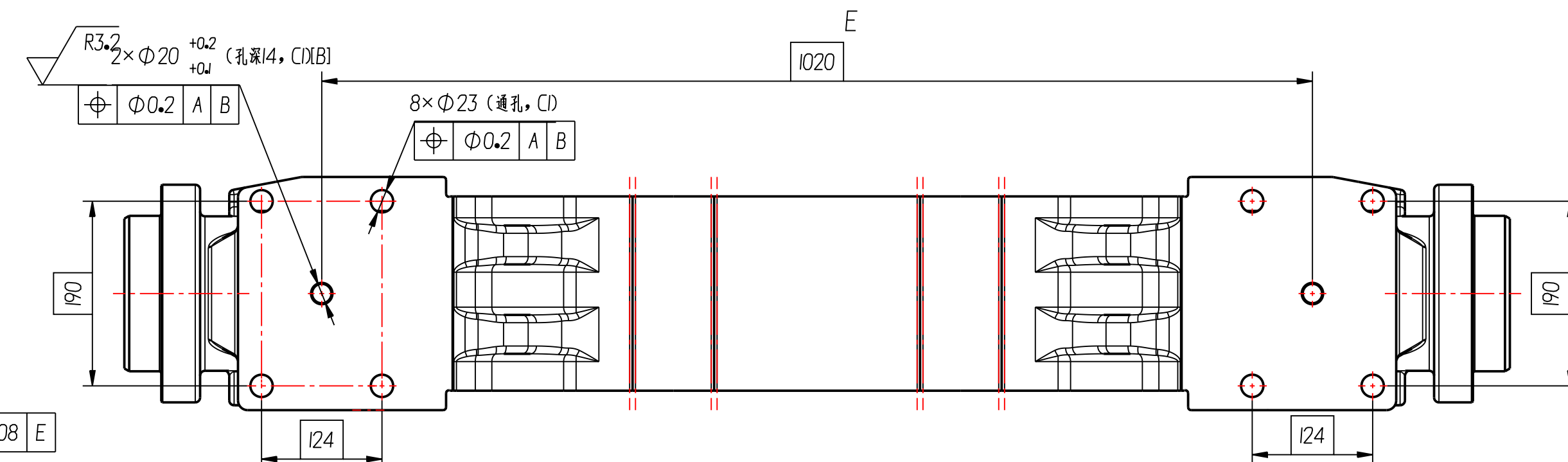
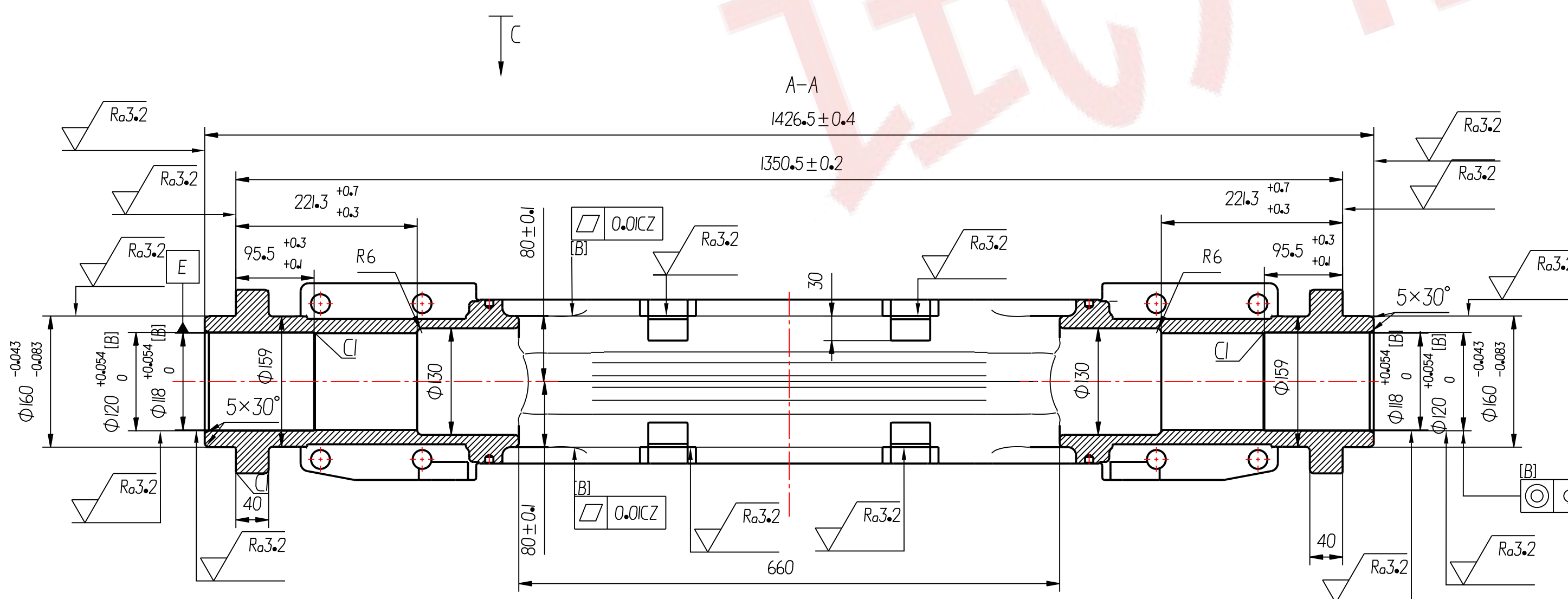
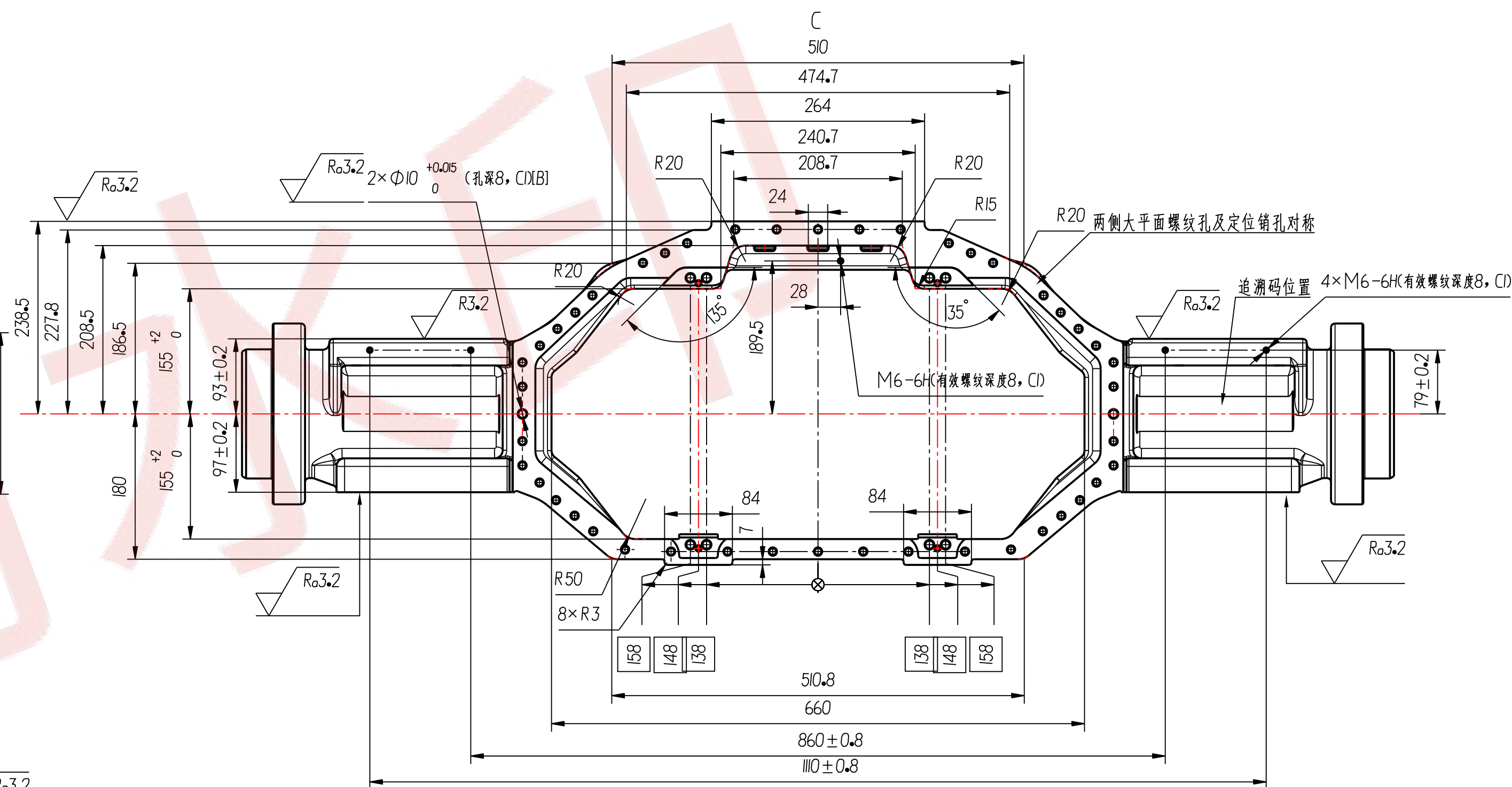
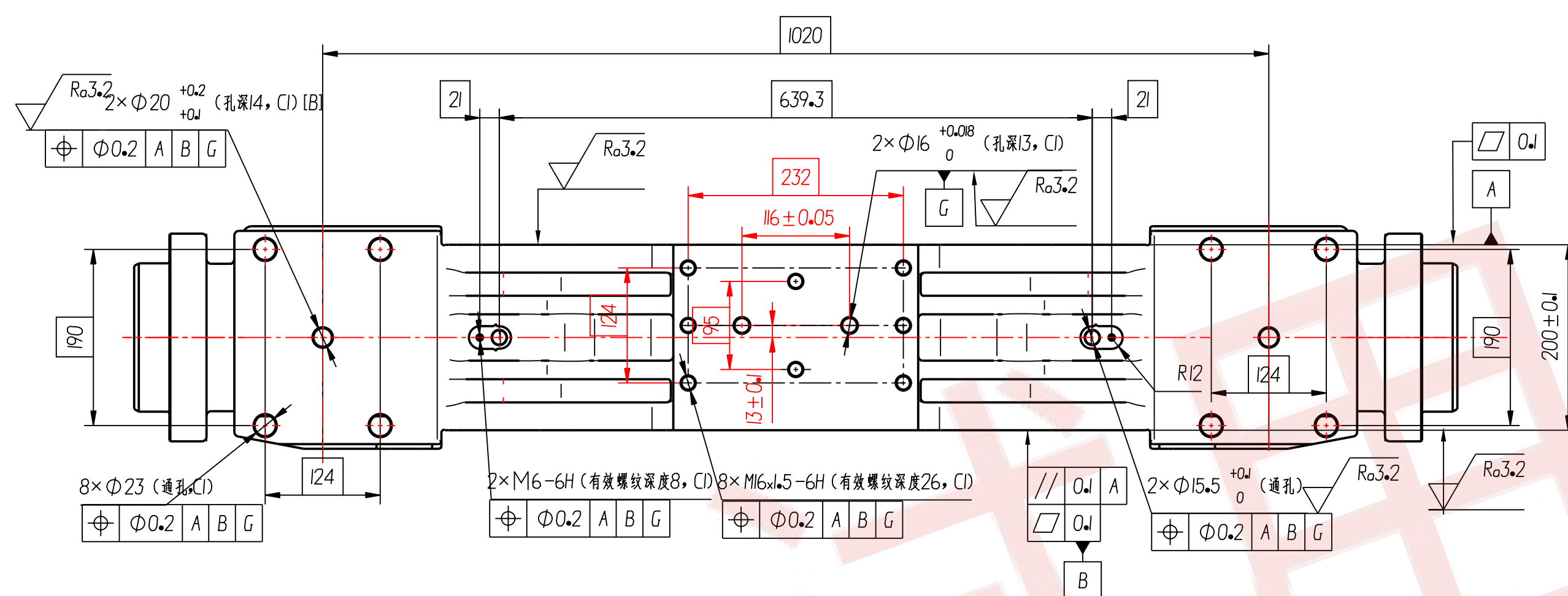
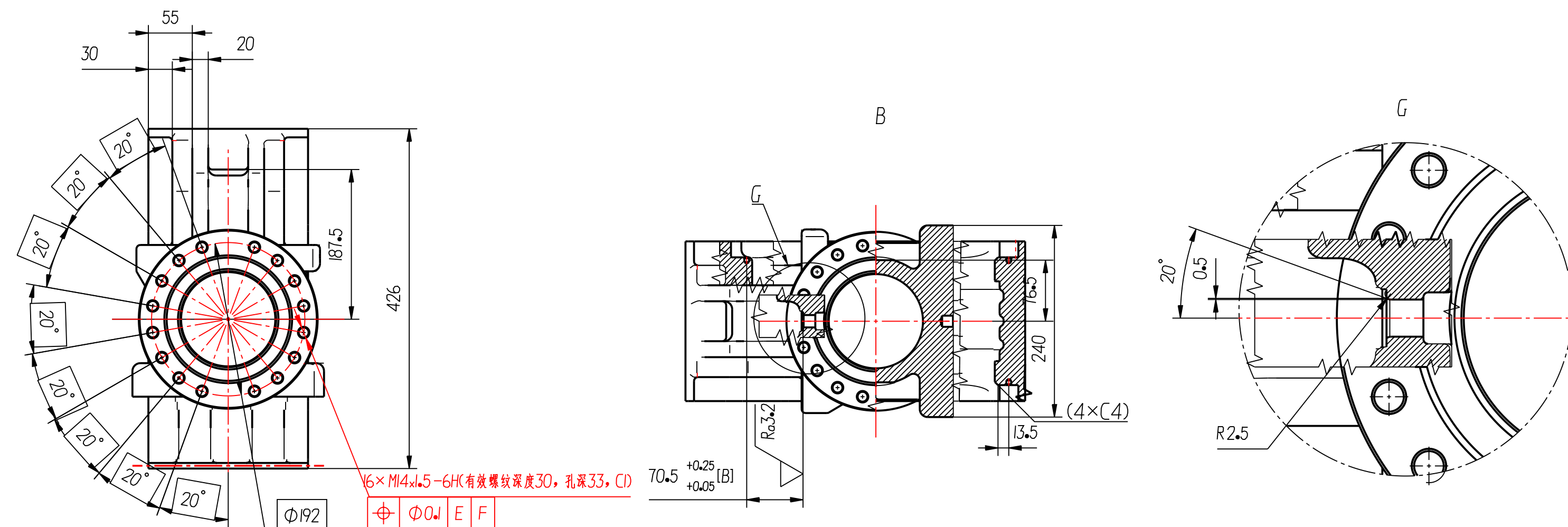
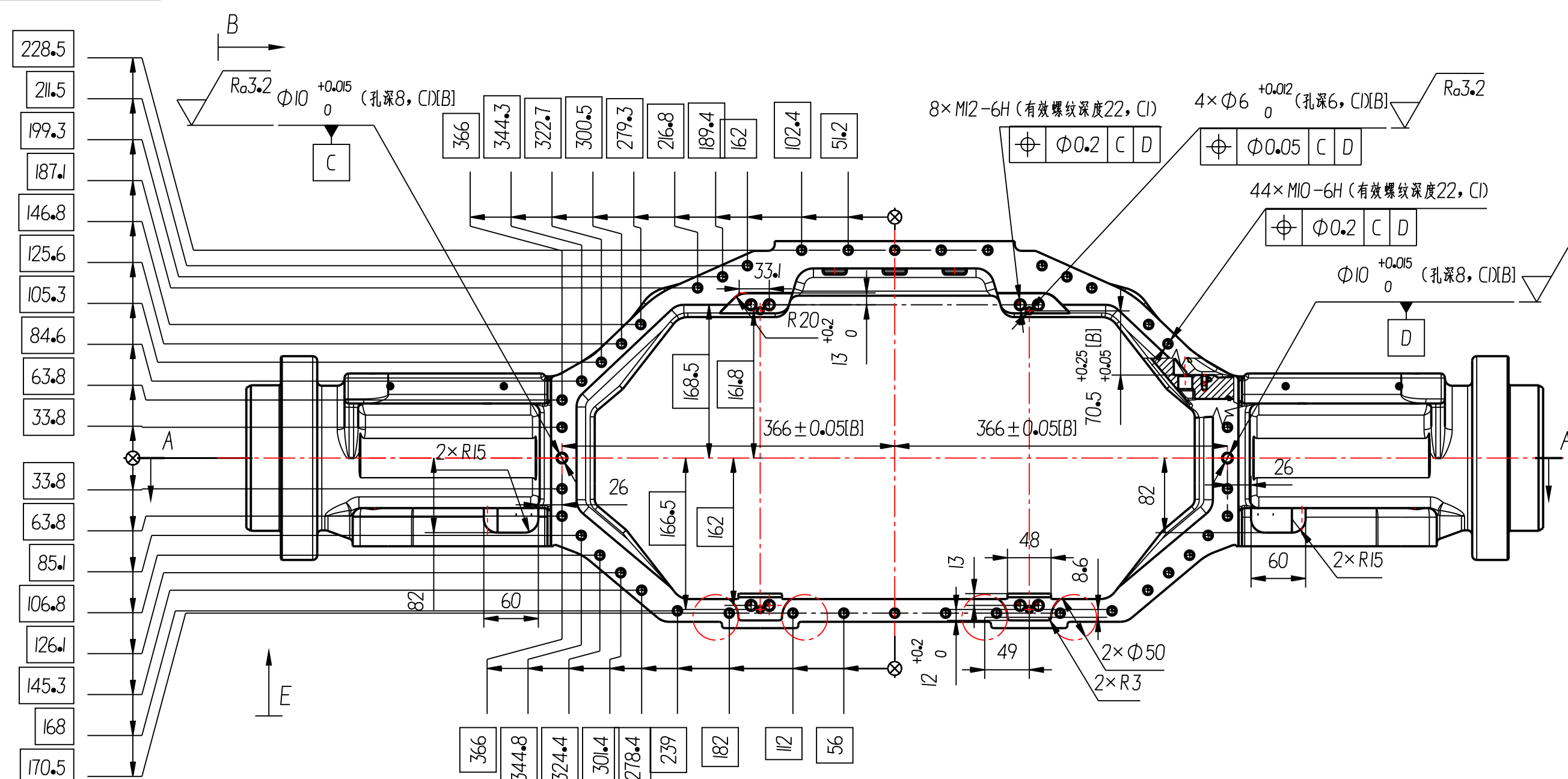




技术要求

4. 铸件不允许有裂纹、砂眼、缩松、气孔等影响性能的铸造缺陷,浇冒口应清理至与表面平齐;
5. 铸件硬度: 170~230HBW; [A]
6. 铸件性能: 不低于3级,按GB/T 9441;
7. 铸件内、外表面喷丸处理,并砂尘干净; [B]
8. 未铸透缺陷按R3~R5;未铸透缺陷斜度 $\leq 3^\circ$;未铸透缺陷尺寸公差按GB/T 6414—CT12;
9. 铸件探伤按强度: GB/T 5677,不得有裂纹、气孔、缩松等有害缺陷;
10. 铸件力学性能: 屈服强度 $\geq 300MPa$,抗拉强度 $\geq 350MPa$,延伸率 $\geq 10\%$; [A]
11. 铸件机械加工尺寸公差按GB/T 1804—L;未铸透公差按GB/T 1164—L;
12. 未铸透: 禁止;未铸透缺陷: Ⅱ级缺陷;
13. 铸件表面: 不允许有波状面,增加与铸件表面垂直度; [B]
14. 铸件整体热处理要求: 零件加工完应清洗槽液,且避免与有害物质接触;无油污;
15. 非加工面应涂防锈漆加面漆处理(黑色),由盐雾试验240h无盐基腐蚀; [B]
16. 探伤按GB/T 9441,按第三方定义进行风险部位探伤检测;
17. 加工面未要求探伤的铸件,库房存放3个月不得生锈;要求补涂防锈漆C50000—JSLX—202311—0094B;
18. 在加工孔(定位销孔、避让孔),深度公差 ± 0.04 ;
19. 指于指于零件公差漏漏,漏漏公差: 零件号+版本号+供应日期+年月+流水号;
- 例: P500N240545I, AAA XXXX 240100I00,允许打打打打;
- 例: 关键特性用[A]表示,重要特性用[B]表示。

						桥壳	QT450-IG-GB/T 1348	P500N240545IAAA					
								图样标记			质量	比例	
标记	数量	分区	更改文件号	签字	日期			S			1/16.3	1:5	
设计				标准化									
校对				审定									
审核				批准									
工艺				日期									