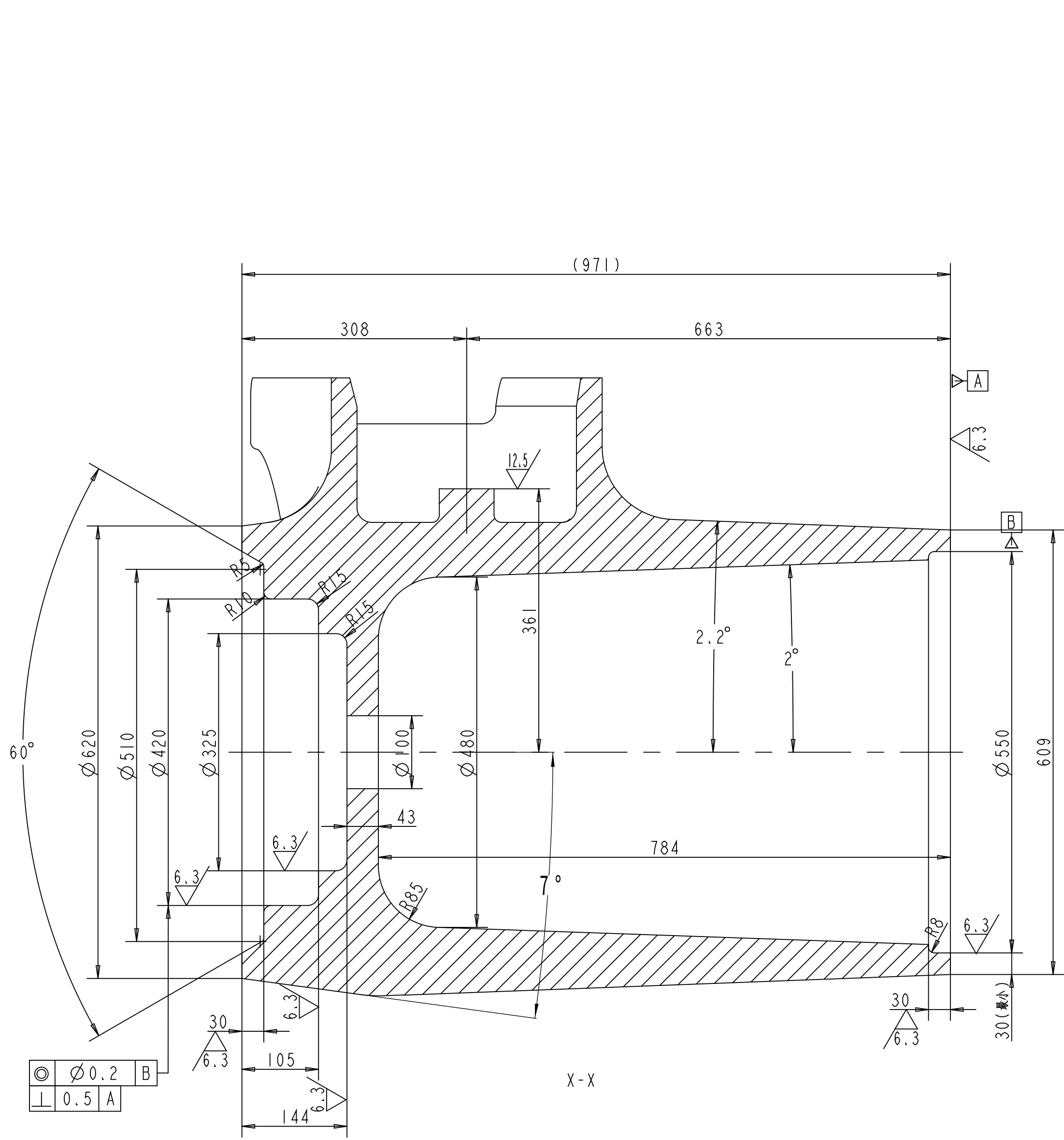
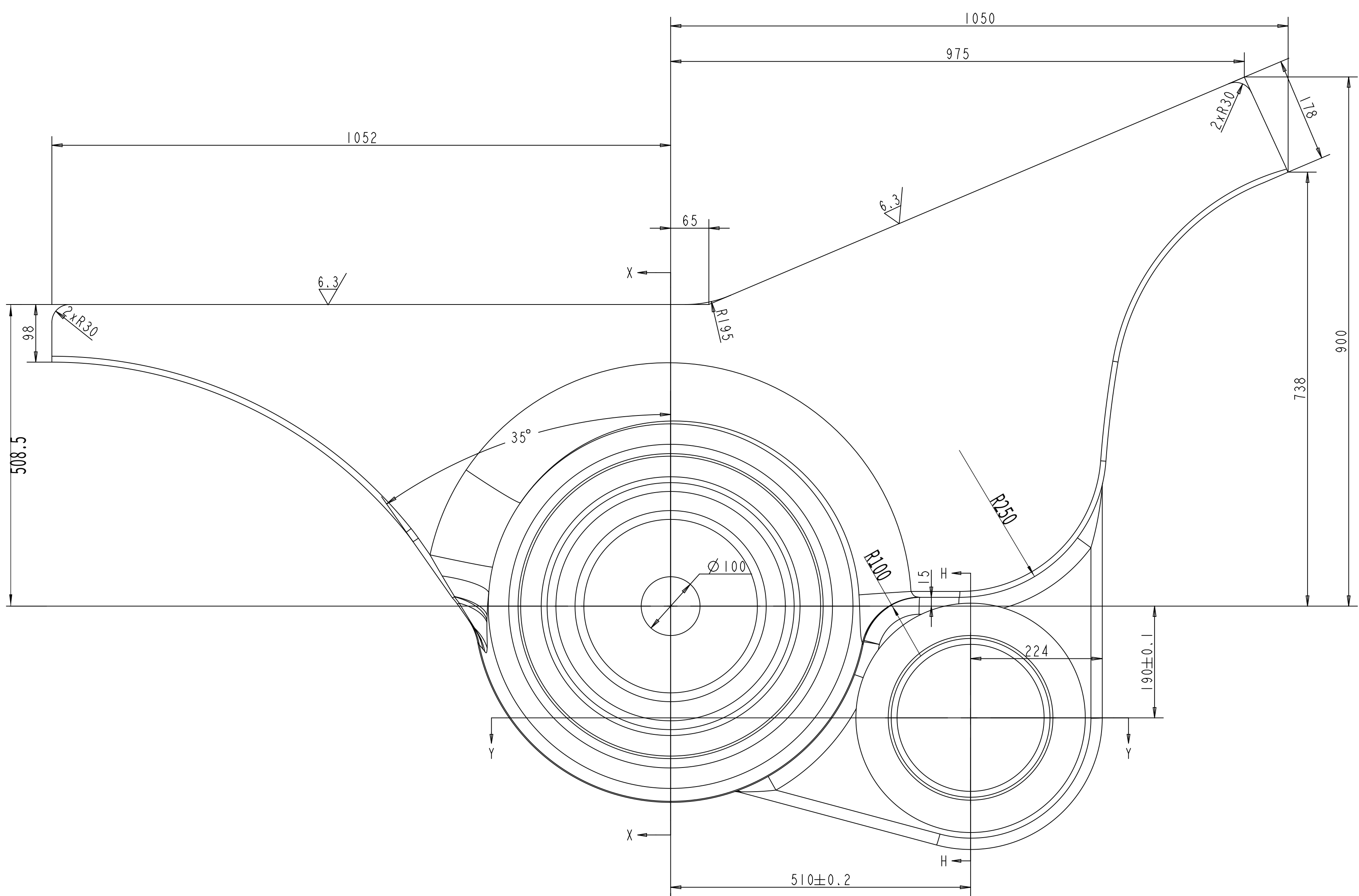
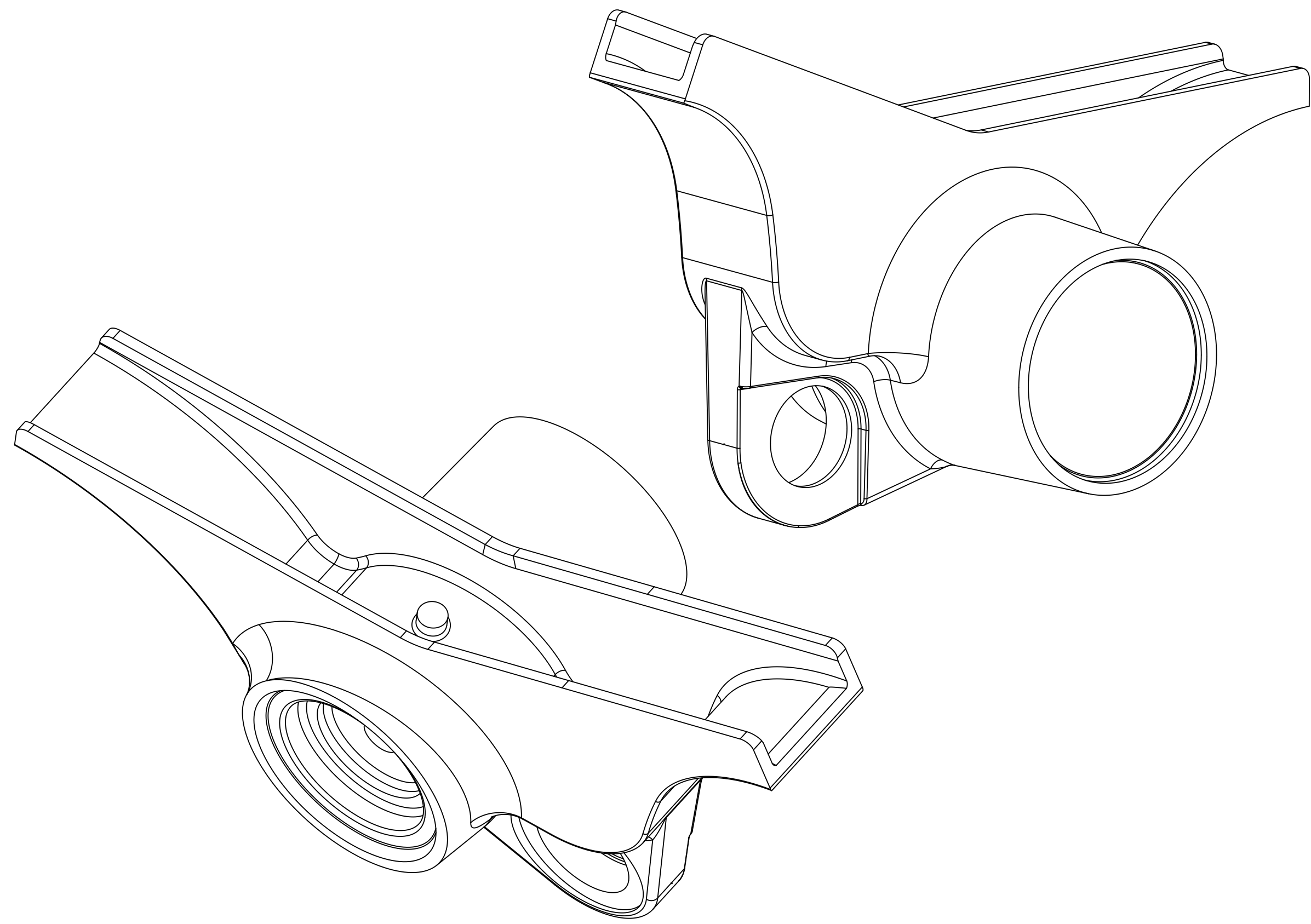
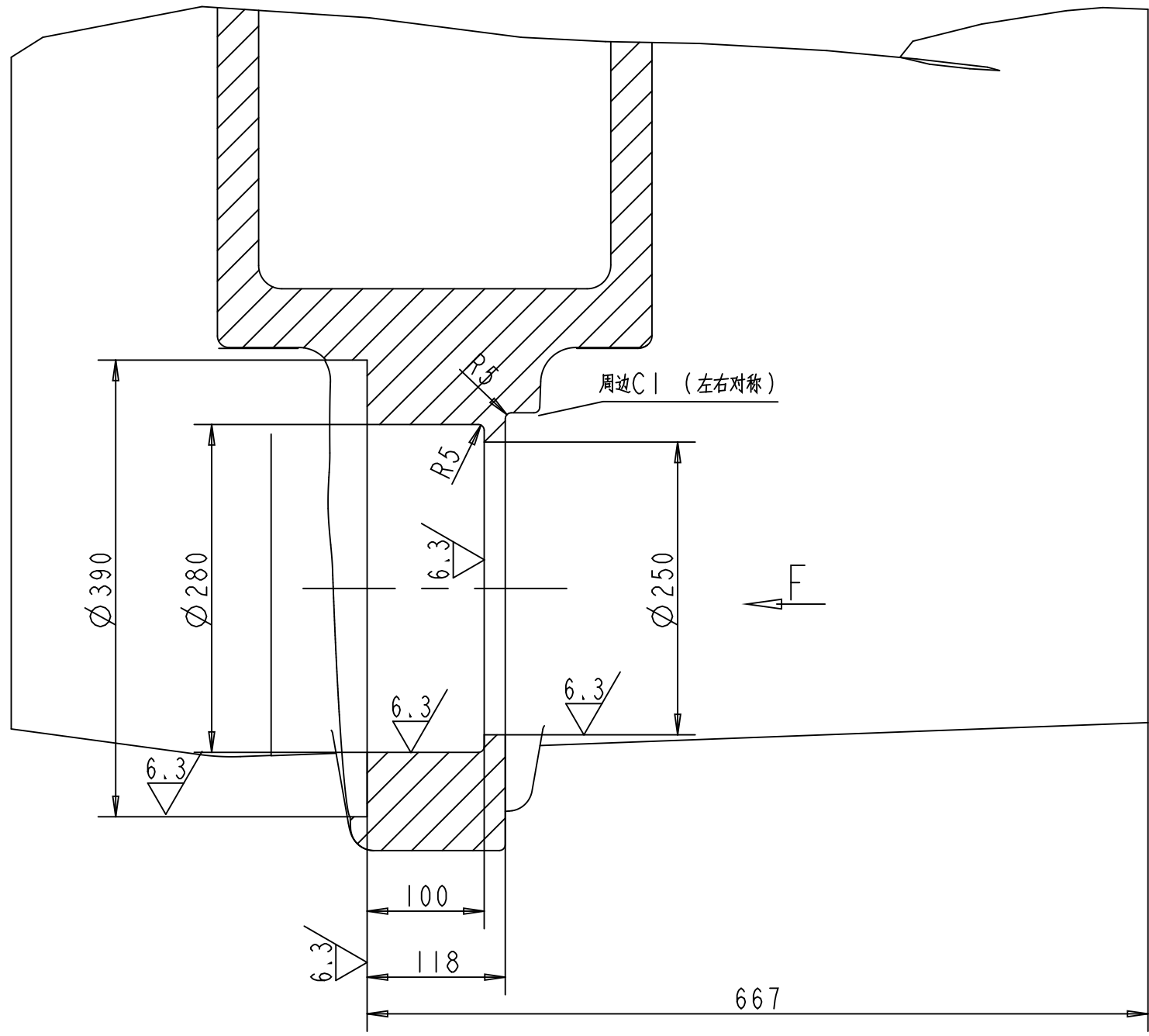
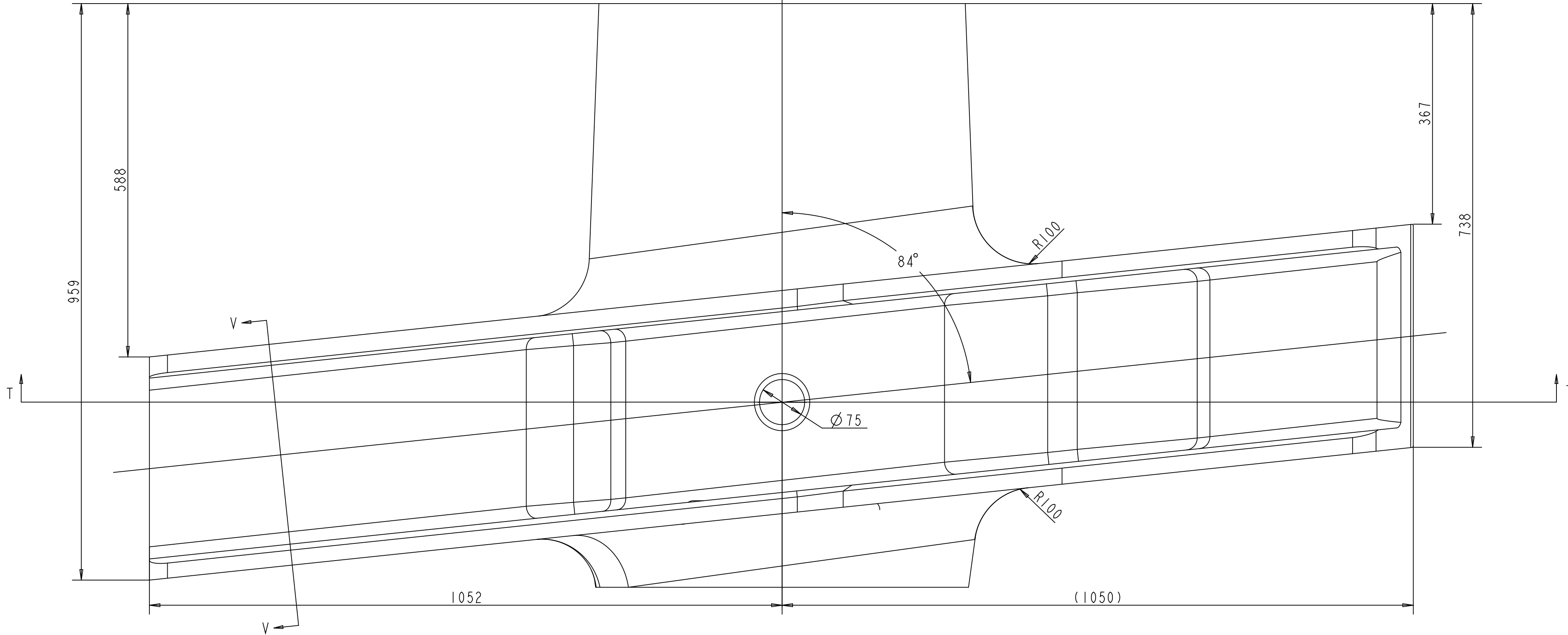
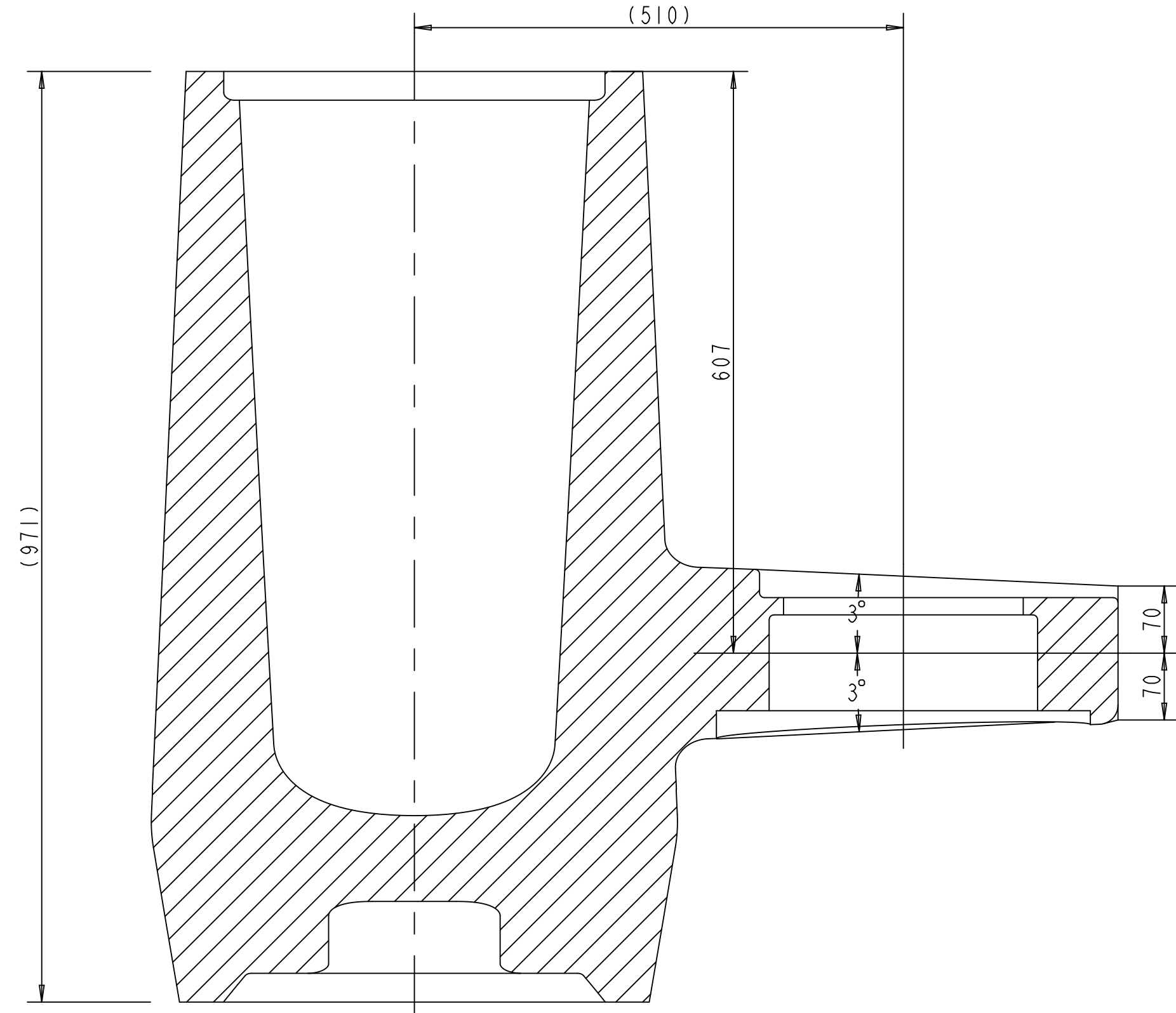
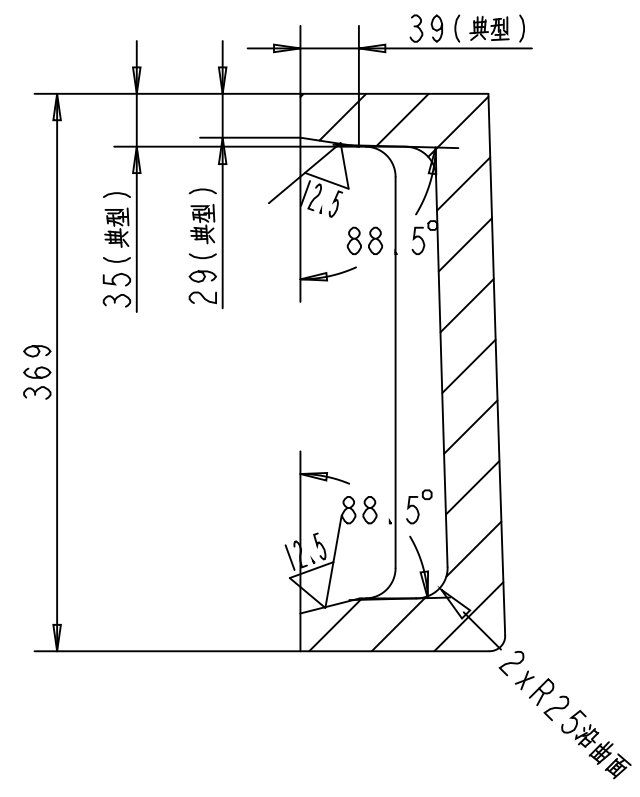
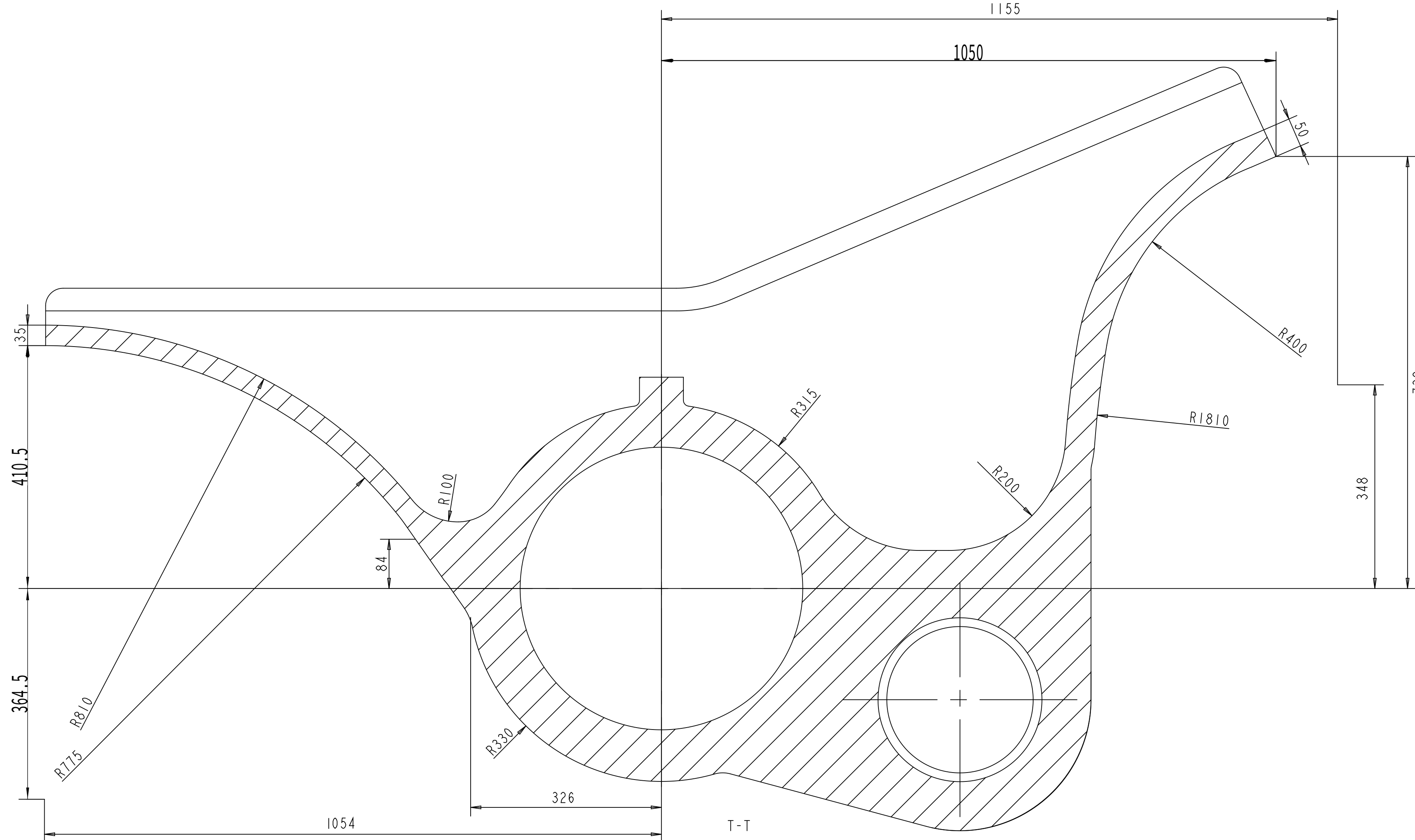
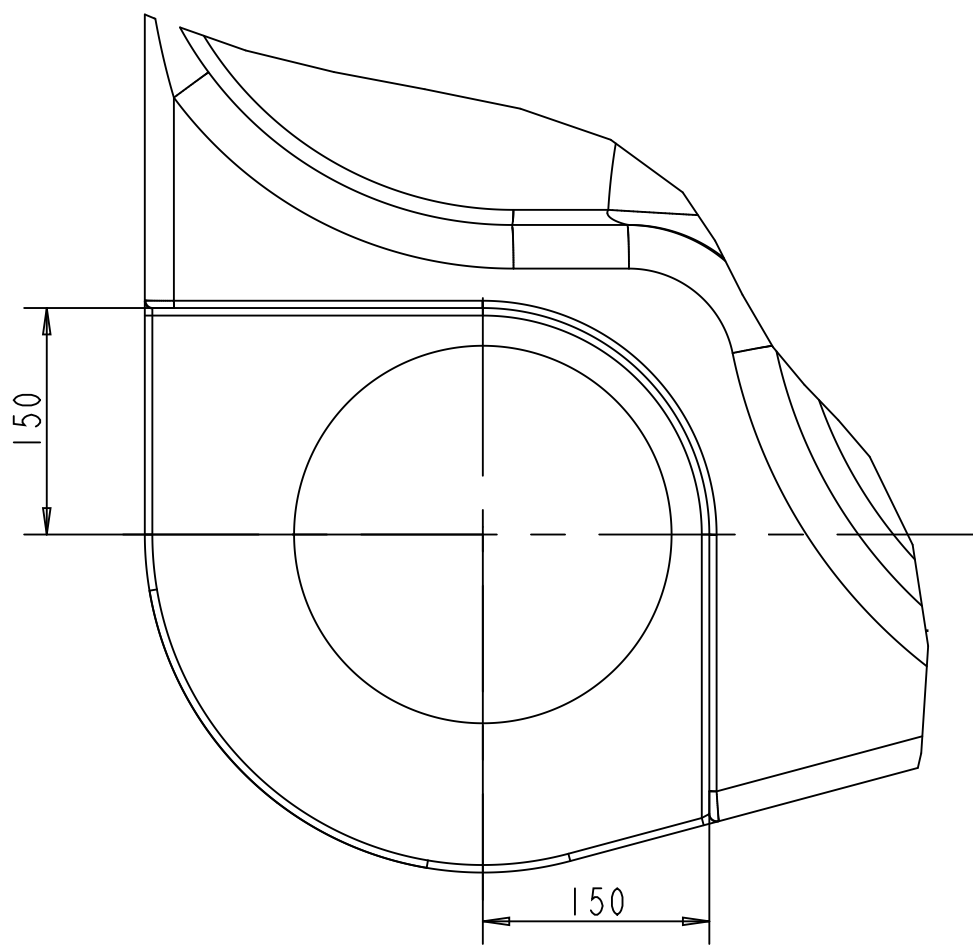




技术要求
1、材质: ASTM A487 4B 级, 最大含碳量 0.25%, 最大碳当量 0.55%。
2、材料性能要求: 最小屈服强度 585MPa, 最小抗拉强度 690MPa, 伸长率最小 20%, 断面收缩率最小 40%, 低温冲击功 -40℃ 时最小 20, 均值最小 27。
3、铸件表面外观检测不允许有砂眼、气孔、针孔、缩孔、夹渣等铸造缺陷。
4、铸件尺寸、模制件和几何公差与机械加工余量应用新标准:
GB/T42124.3-2025 《产品几何技术规范(GPS)模制件的尺寸和几何公差第 3 部分: 铸件尺寸公差、几何公差与机械加工余量(1)》规定。其中铸件尺寸公差表 7 铸件尺寸公差等级(DCTG)12 级。
5、未注铸造圆角 R5~R10。
6、无损检测:
1)要求铸件 100%超声波无损检测, 其验收标准为 GB/T7233.2-2023 【铸钢件超声波检测第二部分 高承压铸钢件】, 合格标准为 2 级。
2)要求铸件表面 100%磁粉无损检测, 其验收标准 GB/T9444-2019 《铸钢铸铁件-磁粉检测》, 合格标准为 1 级。

标记	更改单号	签字日期			攀升梁左部
设计					
校对			阶段标记	质量比例	
审核			S	860.231:5	
工艺			共	页	第 页