



- 技术要求
- 1、铸件不得有砂眼、裂纹和缩松等缺陷现象。化学成分按GB1173。
  - 2、铸件应经固熔后人工时效处理，振动时效效果按照JB/T 5926-91标准规定。
  - 3、铸件要求进行喷丸人工时效处理，探伤等级2级。
  - 4、未注铸造圆角为R3~R5。
  - 5、未注锐边锐角倒C1~C2。
  - 6、未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000m 执行。
  - 7、未注形位公差按 GB/T 1184-1996-K级执行。
  - 8、孔的角度允许±10°。
  - 9、加工完成后检查铸件腔体气密性。
  - 10、铸件毛坯表面喷涂绿色油漆，喷涂后进行加工。气密性压力为0.09~0.12MPa。

ZAlSi9Mg		
图样标记	重量(kg)	比例
	63.94	
A1	共 页	第 页