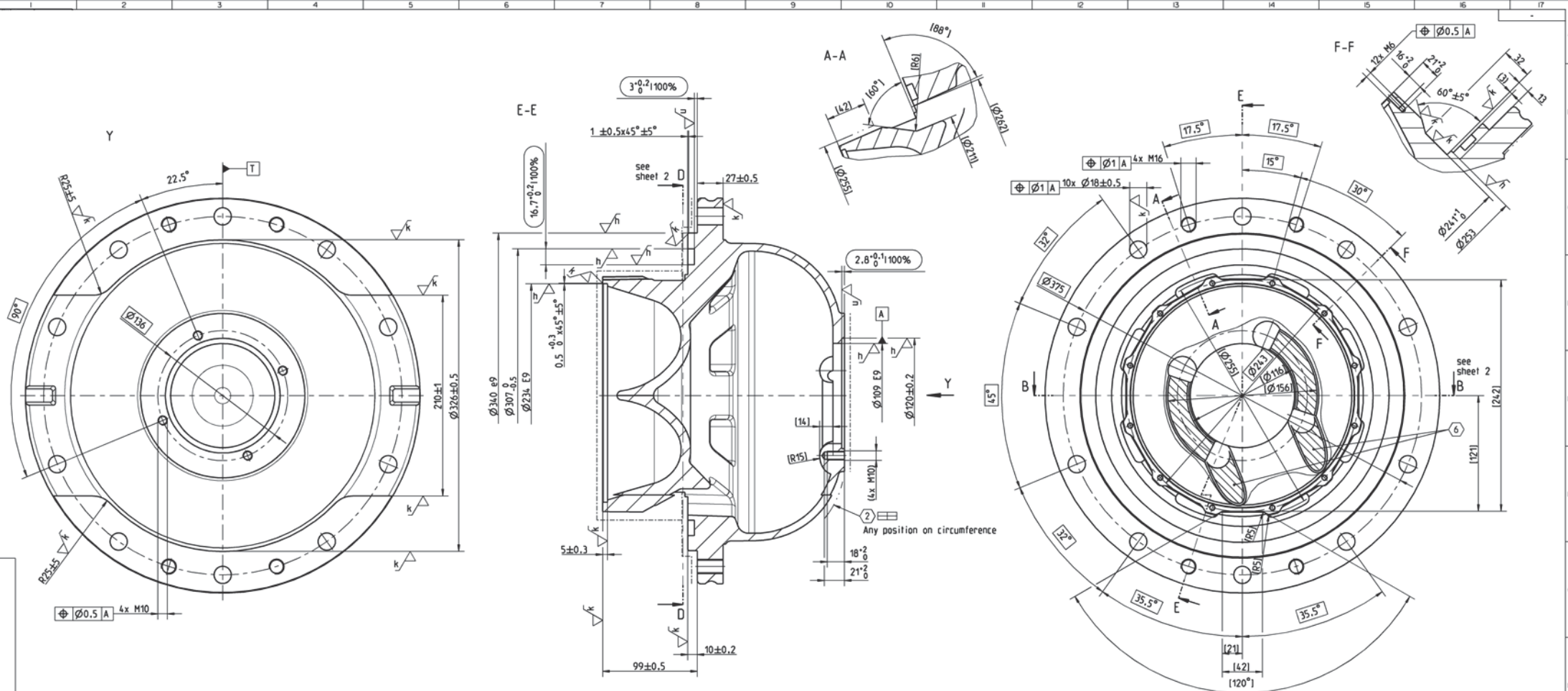




技术要求：

- 1、铸件按HB963 II类铸件执行，材料为ZL101A-JT7,化学成份按HB962执行；
- 2、铸件在1MPa压力下进行气压浸水试验，保持5分钟不泄漏；
- 3、铸造尺寸公差按HB6103执行；
- 4、铸造拔模斜度为1度30分，加工余量按GB/T 6414规定中H级规定执行；
- 5、铸件不允许有裂纹、欠铸及任何穿透性缺陷；
- 6、铸件浇冒口残余高度不超过本体2mm；
- 7、铸件在T6处理后抗拉强度 R_m 不低于260MPa，屈服强度 $R_{p0.2}$ 不低于200MPa，延伸率 A_5 不低于3%，硬度不低于80HBW；
- 8、铸件毛坯需进行100%X光检测，检测标准参考ASTM E 155，荧光要求按HB963执行。铸件在荧光合格后可进行抛丸处理；
- 9、铸件表面进行钝化处理，表面涂清漆进行防护。

