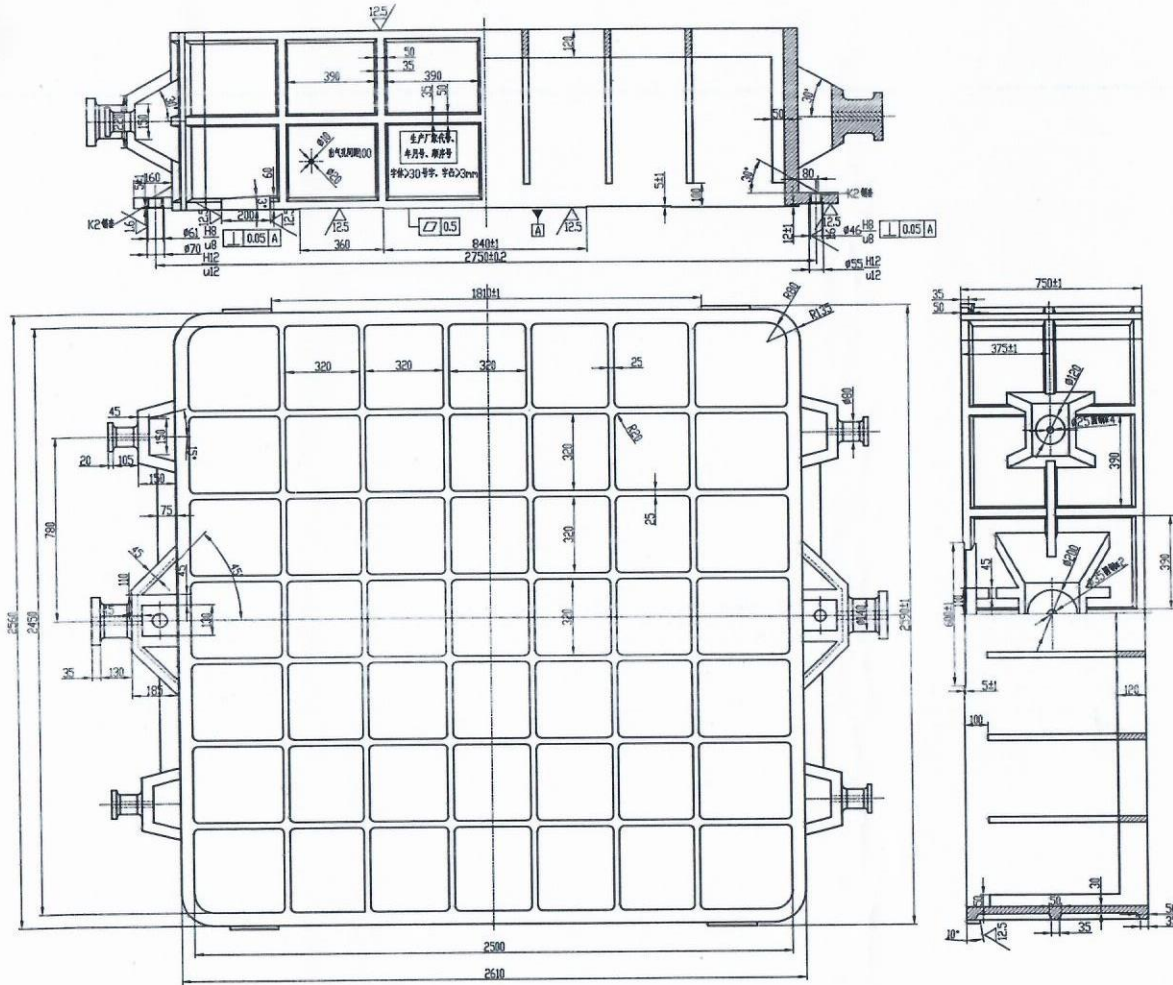


- 技术要求
1. 铸件不允许有明显的气孔、夹杂、冲眼等铸造缺陷;
 2. 铸件上的浇冒口、飞边、毛刺等应清除干净;
 3. 出气孔伸出, 指插位置准确, 未注铸造圆角为R10-20;
 4. 铸件退火处理;
 5. 未注尺寸公差按GB/T6414-1999规定执行CT13级;
 6. 抗热性能, 参照标准GB1348-88的规定进行检验验收;
 7. 6个导向销用两磁粉探伤, 探伤标准按DIN EN1369-1997, 一级质量水平, 其他区域无肉眼可见裂纹;
 8. 模具导向销孔, 交验时涂防锈油。

				QT450-10		重庆长征重工有限责任公司	
图号	数量	分型	更改日期	备注	年月日	D11 箱体砂箱(上)	
设计	10-11-16	审核	10-11-16			比例	
校对	10-11-16	会签				重量	2720kg
审核	10-11-16				0	比例	1:10
工艺			10-11-16			共 2 页 第 1 页	



- 技术要求
- 1、铸件不允许有明显的孔、夹杂、冲眼等铸造缺陷；
 - 2、铸件上的浇冒口、飞边、毛刺等应清除干净；
 - 3、出气孔伸出，堵挡位置准确，未注铸造圆角为R10-20；
 - 4、铸件退火处理；
 - 5、未注尺寸公差按GB/T6414—1999规定的CT13级；
 - 6、机械性能，金相组织按GB1348—88的规定进行检测；
 - 7、6个导摆摆脚用磁粉探伤，探伤标准DIN EN1369-1997，一级质量水平，其他区域无肉眼可见裂纹；
 - 8、机加等件机加，尖角圆角过渡。

				QT450-10		重庆长征重工有限责任公司	
标记	比例	分型	更改大料号	版本	年月日	D11 球体砂箱(下)	
设计	1:1	18-11-16	张明	18-11-16	18-11-16	数量	比例
校对	1:1	18-11-16	李金			0	3240K3 1:10
审核	1:1	18-11-16					
工艺			18-11-16			共 2 页 第 2 页	