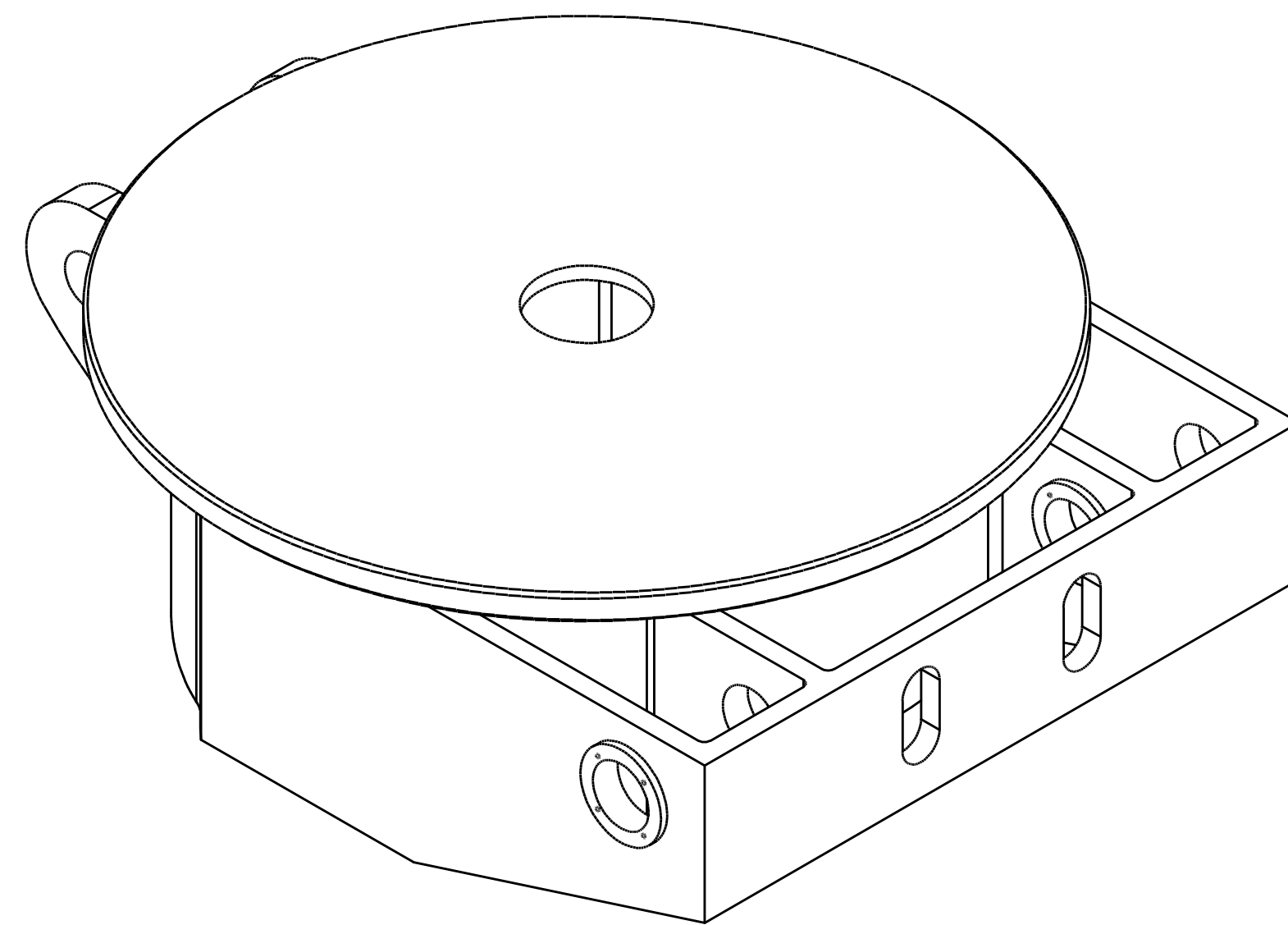
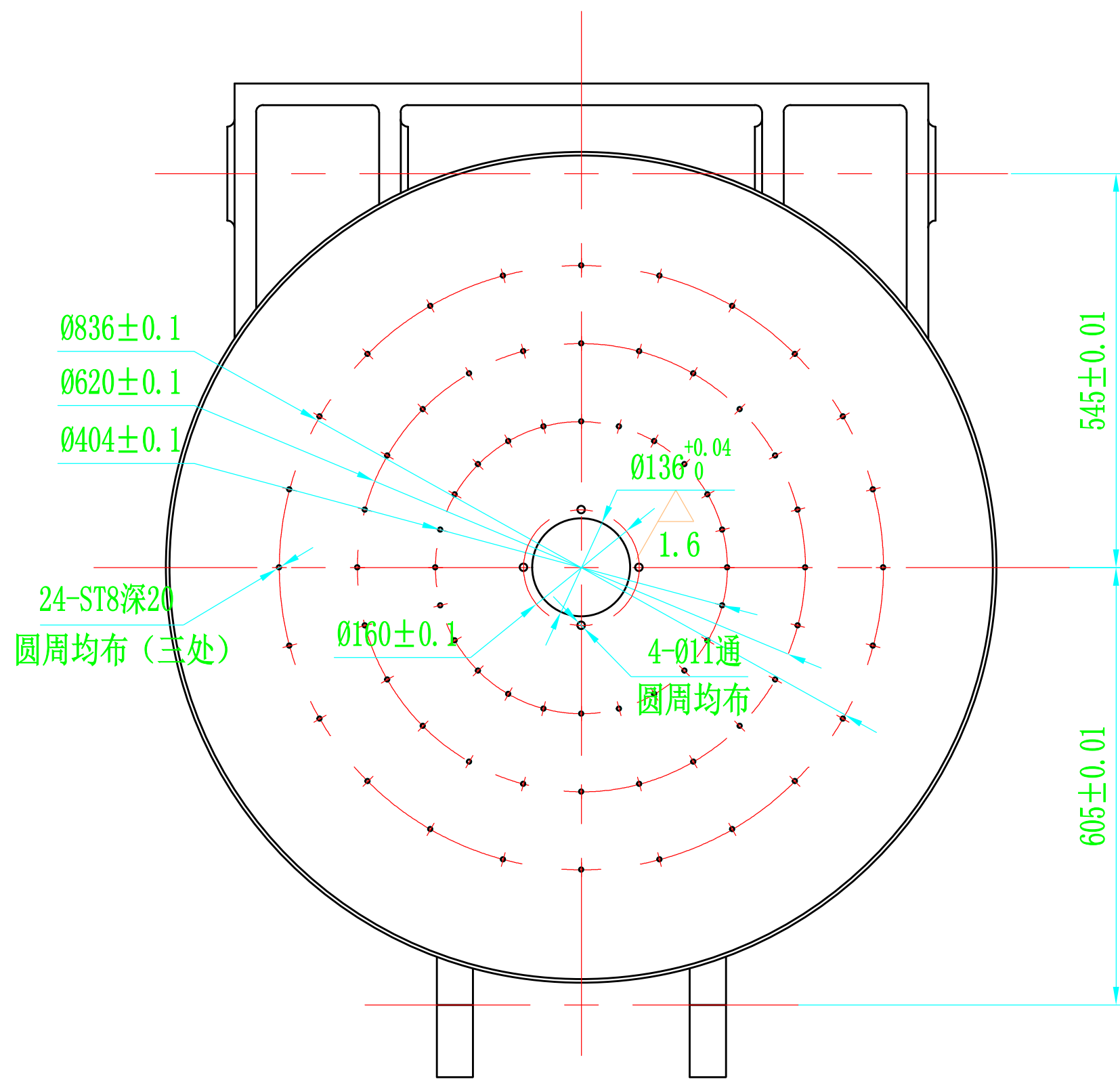
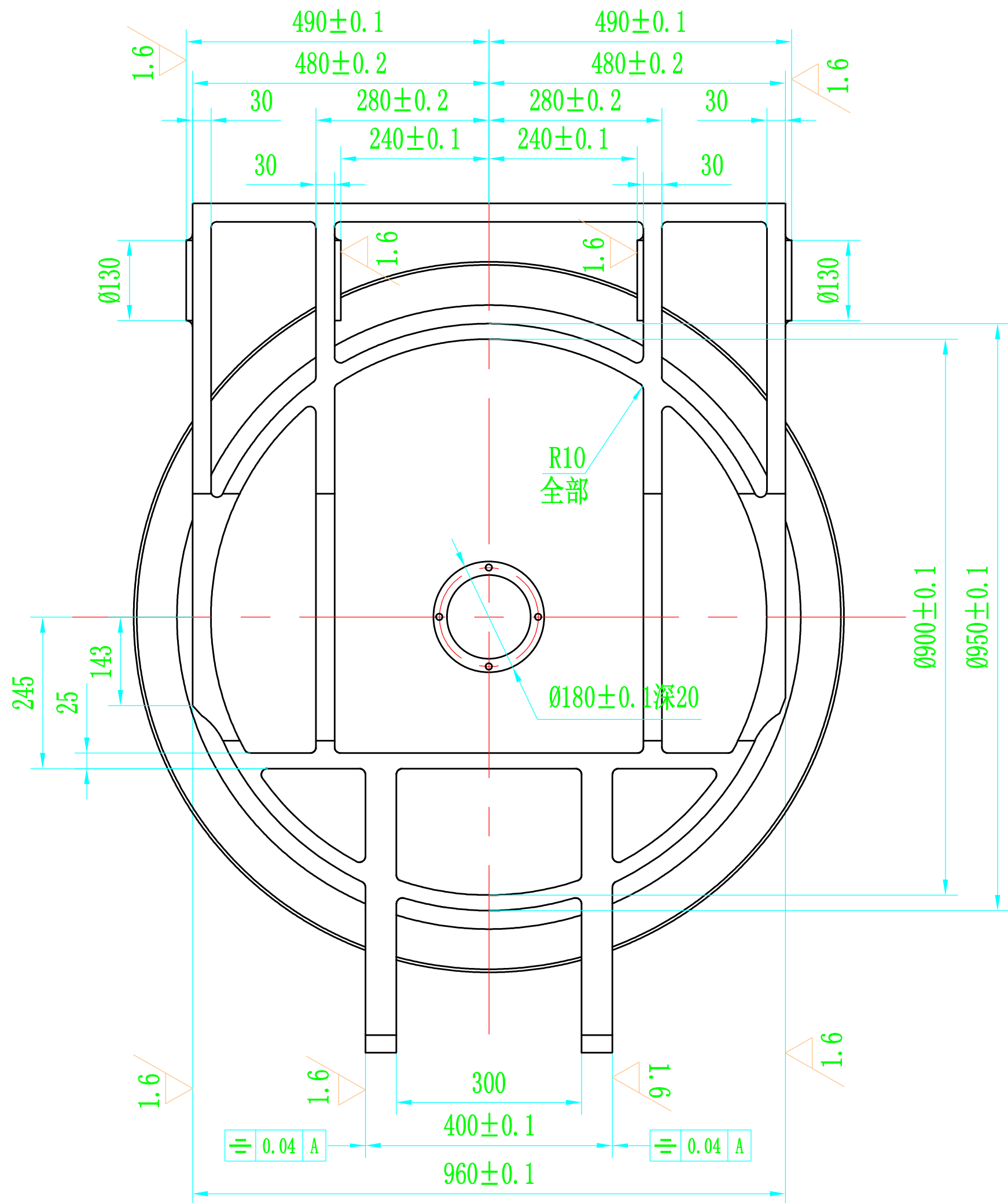
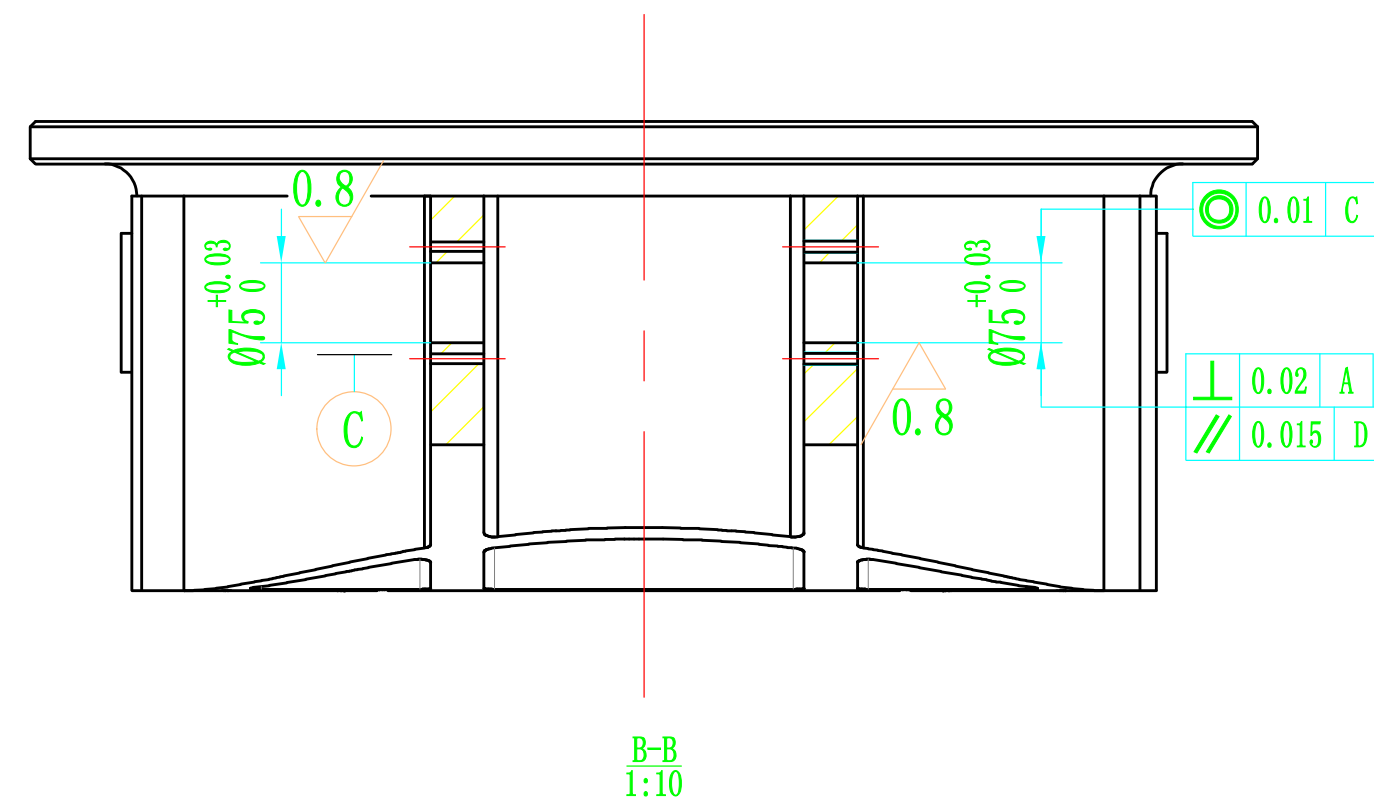
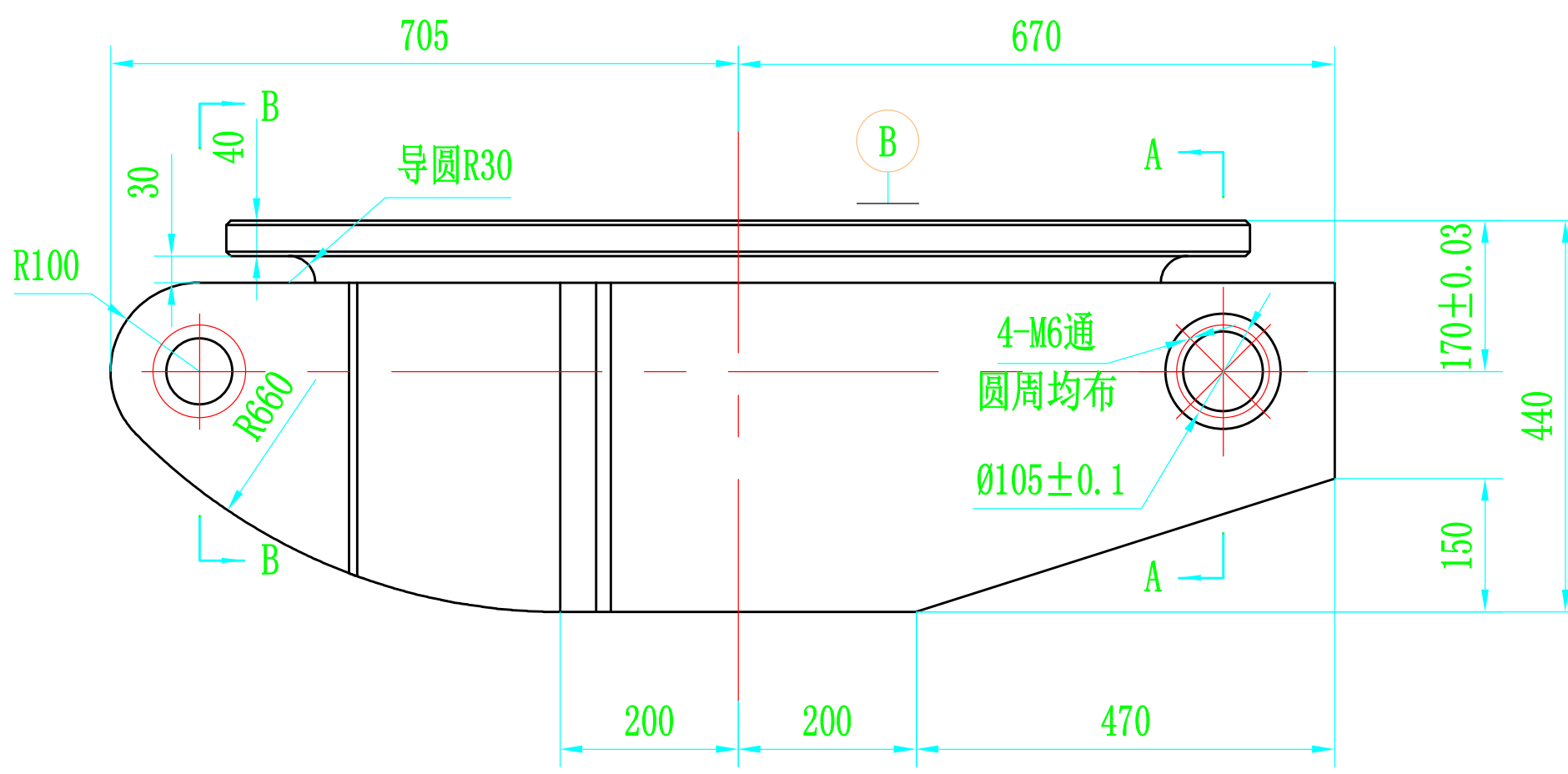
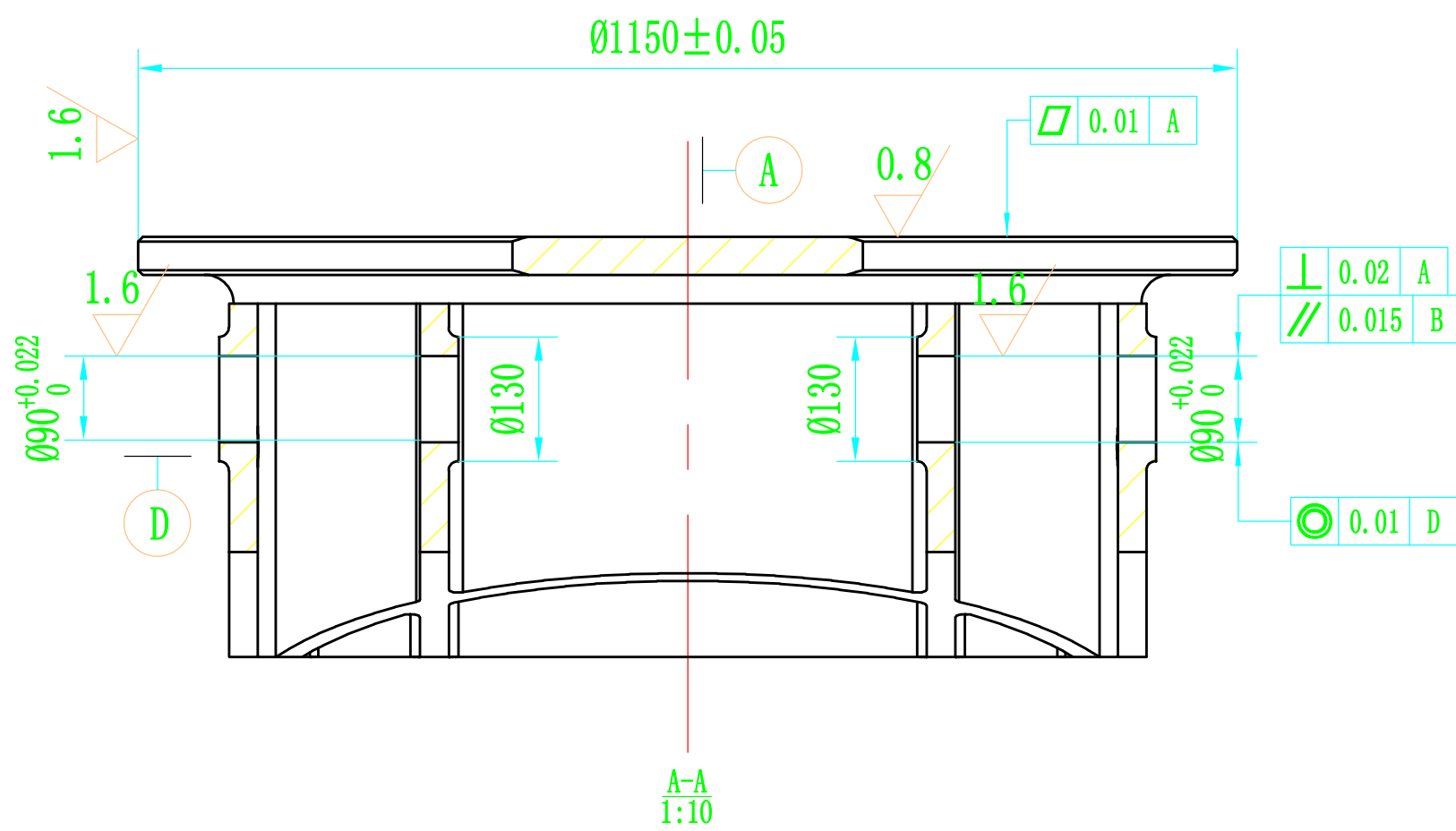




普通用件登记

描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

				ZL114A			上倾倒框
标记处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	重 量	比 例	
设 计		标准化		共 1 页	第 页	1:10	1-7
审 核		日 期					
工 艺							

上倾倒框技术要求：

- 1) 上材质为 ZL114A，铸件均进行 T6 热处理。化学成分及力学性能均执行 GB/T1173-2013，试样类型为附铸试样。
- 2) 内部质量要求：铸件加工装配部位全部进行 X 光探伤，铸件整体均做着色检验。铸件要求无裂纹、冷隔及浇不足等穿透类缺陷，缩松及针孔缺陷不得超过 4 级。保证产品最终加工表面满足 QJ169 要求。
- 3) 铸件缺陷允许采用焊补的方式进行修复，需采用本体焊丝，且铸件补焊区内不得有裂纹、分层、未焊透等缺陷。