

借通用件登记

描图

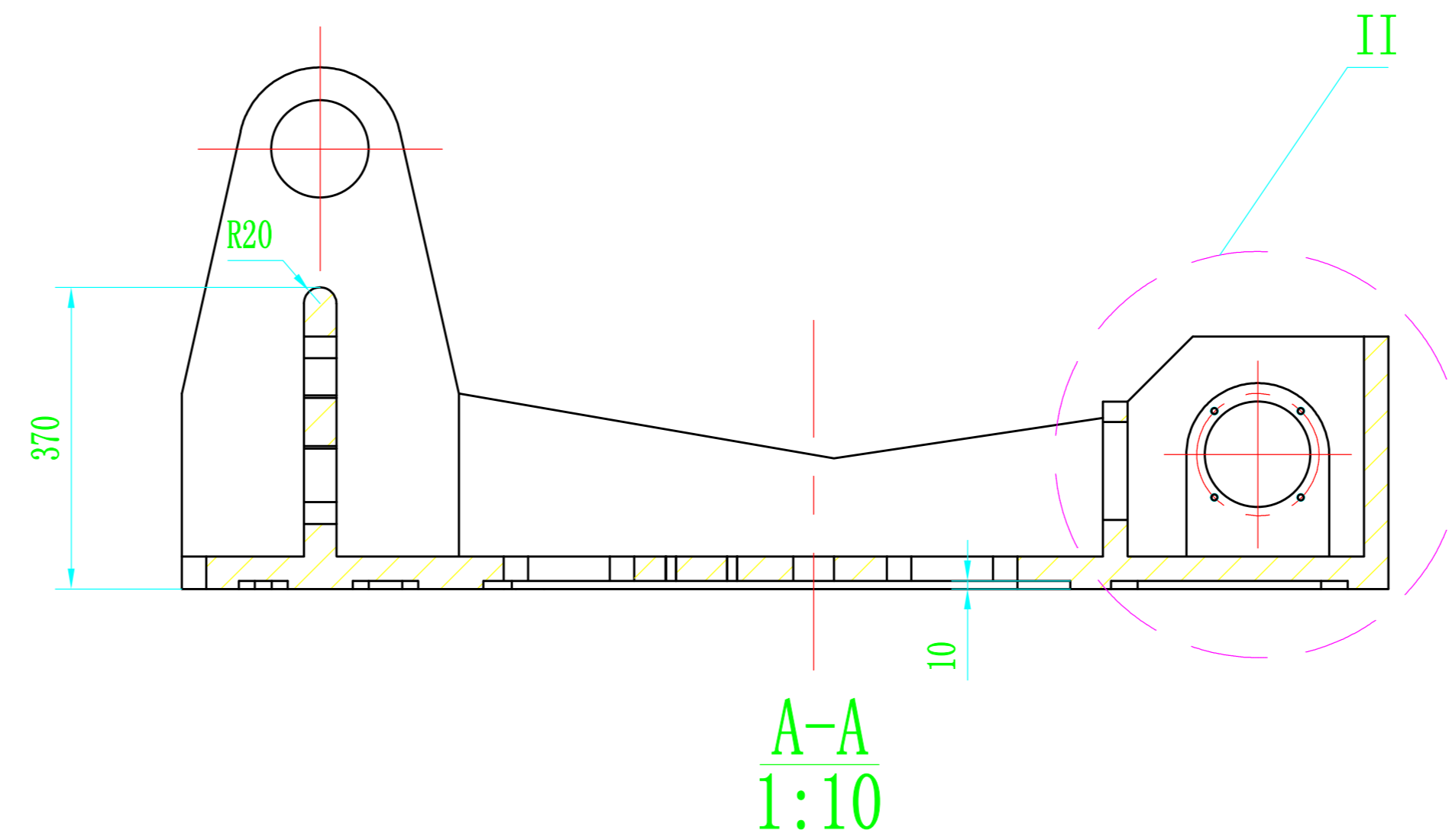
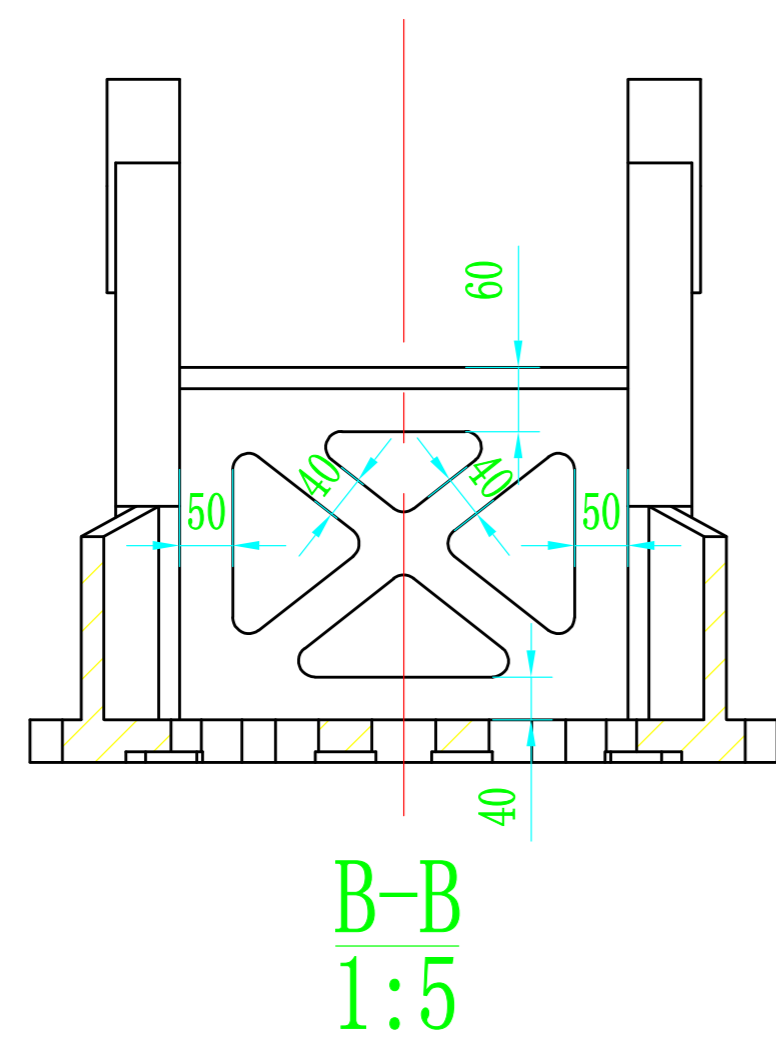
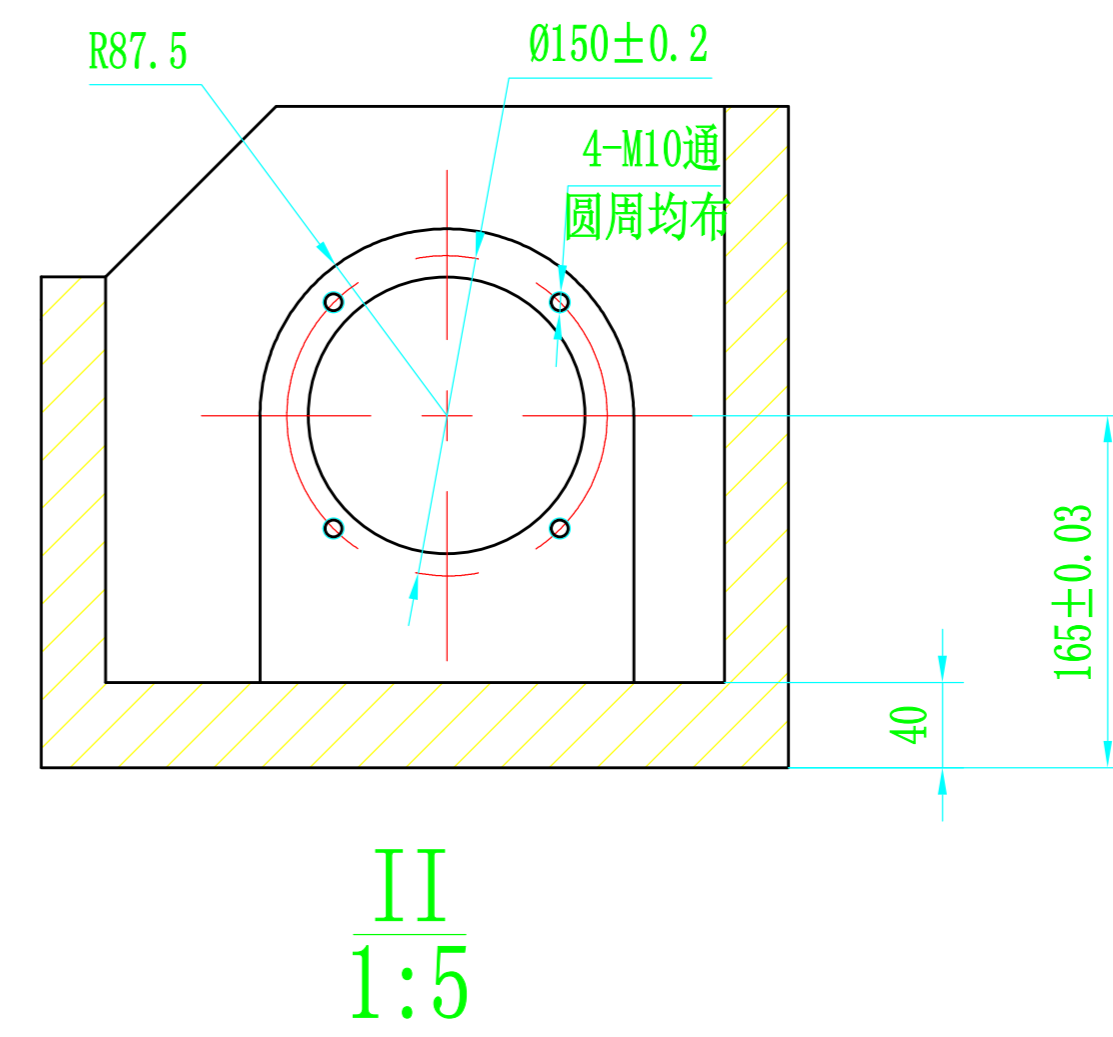
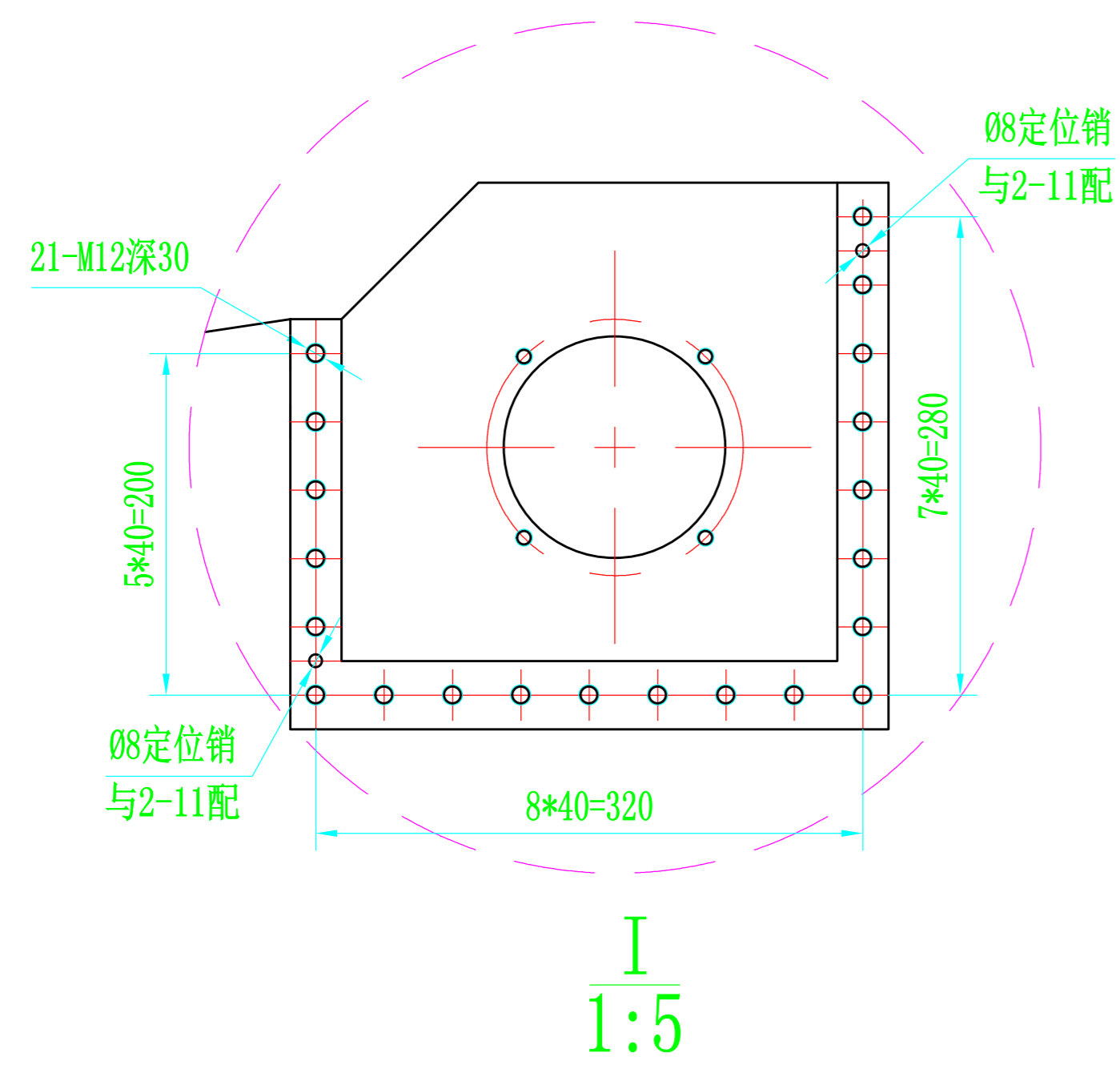
校描

旧底图总号

签字

日期

				ZL114A			下倾倒框
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	
设计		标准化			比例	1:10	
审核		日期			共 页	第 页	
工艺							



借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

				ZL114A			下倾倒框
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				1:10	
审核				共	页	第	2-12
工艺		日期					

### 下倾倒框技术要求：

1) 下倾倒框材质为 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。