



技术要求：

- 1 合金的化学成分应符合国家标准, 材料机械性能:
抗拉强度不小于 190N/mm^2
硬度不大于 70HRC
延伸率 $1-3.5\%$
- 2 未注尺寸与公差
壁厚: 4 ± 0.5 包括芯子端位和端盖
拔模角度: $2^\circ \pm 0.5^\circ$
未注圆角: $R2-R5$
加工公差: ± 0.25
角度公差: $\pm 0.5^\circ$
铸造公差: ± 0.5
未注表面及进气歧管内壁铸造表面粗糙度为
- 3 零件必须经抛丸清洗, 去毛刺, 清洗并与外部隔隔,
表面不允许有腐蚀性的沉积物, $\text{PH}=7\pm 1$
所有孔, 槽必须去毛刺, 毛刺, 表面良好,
经热处理不超过 0.25% , 浇注口必须切去或者突出
零件表面最大量不超过 0.25
- 5 成品零件应无砂子和外来杂质,
气道内清洁度不超过 12mg
- 6 成品零件的气道和水道应在 200KPa 下进行气压测试,
10秒钟允许最大泄漏量为 2.0ml 。可选方案,
零件在 200KPa 的水下进行压力测试, 不允许有泄漏
零件配合面不得有碰撞和划痕
- 8 铸件质量:
1) 铸件应清理干净不得有毛刺飞边, 所有的气道须
清理干净, 不得有残留的砂, 石膏等杂物,
铸件非加工表面的出口, 冒口, 披峰, 粘沙应清理干净
2) 铸件内腔表面要光滑, 不能有砂眼, 试漏检查不漏气
3) 其它按 1) 类铸件标

[illegible]