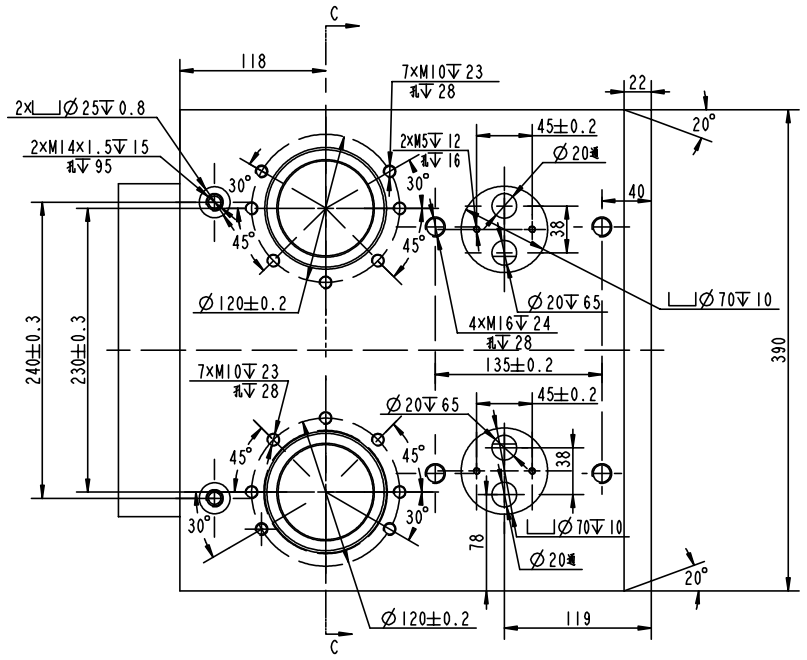

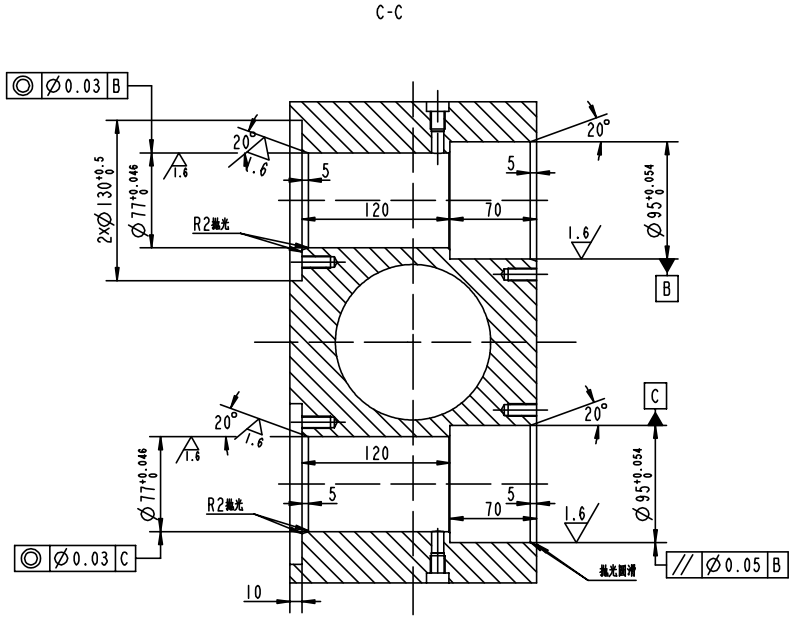

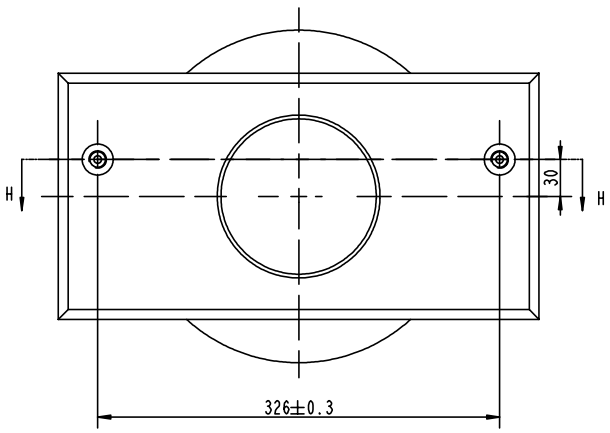

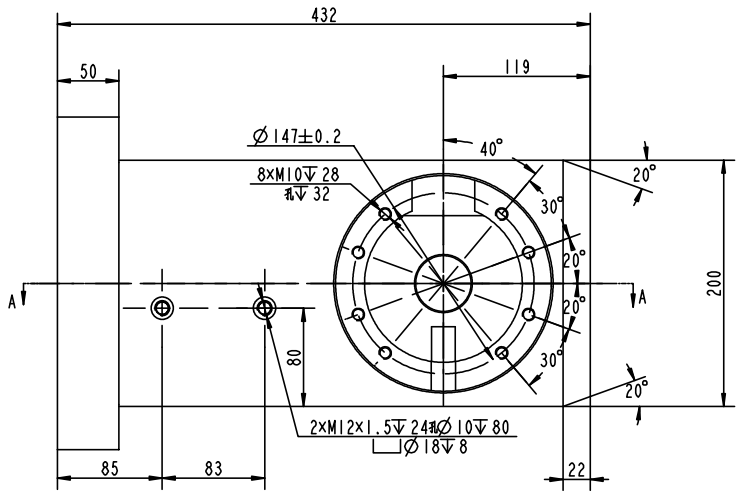

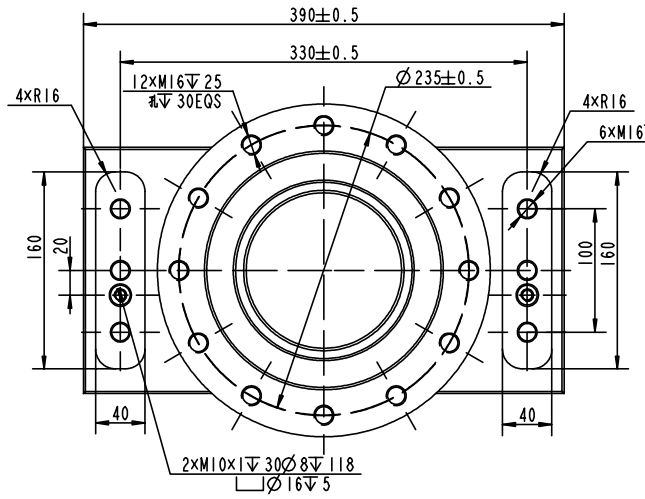

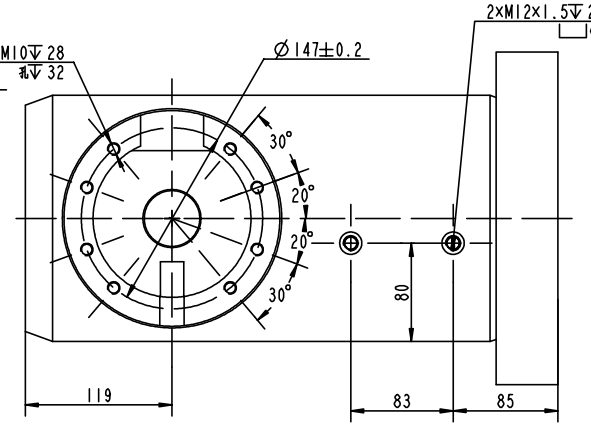

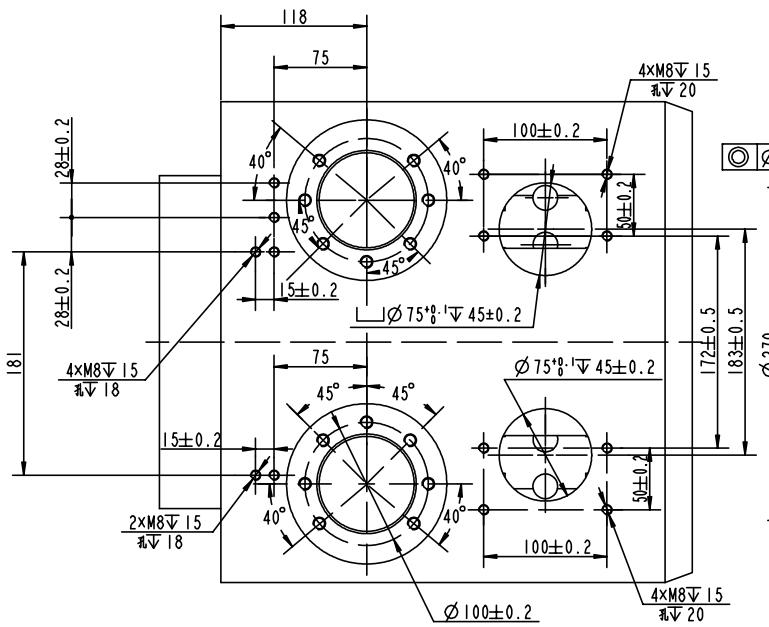

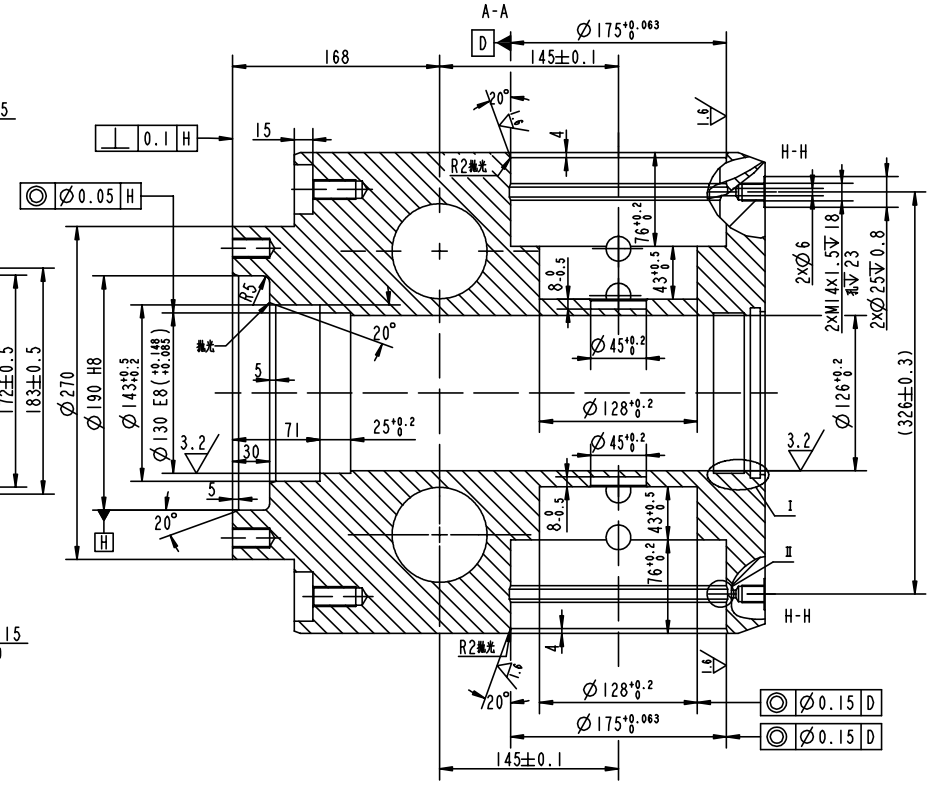

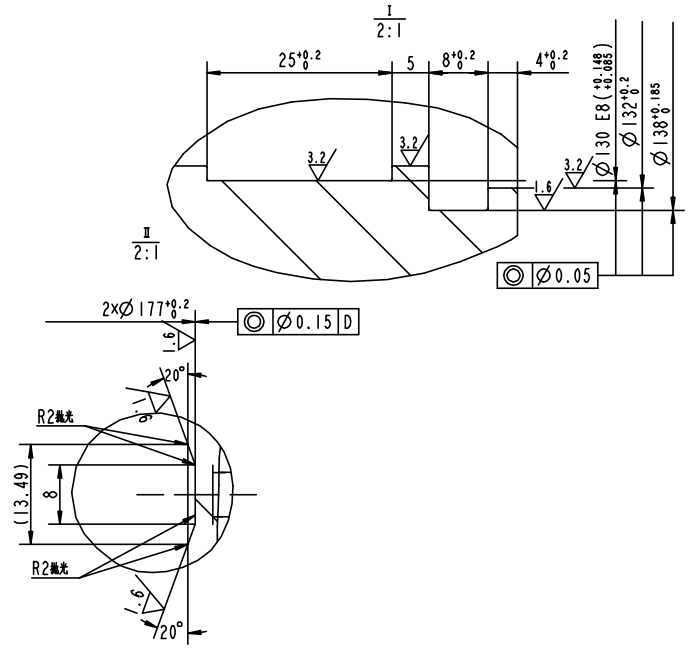

技术要求

1、未注倒角C2，所有沟槽未注圆角R0.2，未注沟槽表面粗糙度 3.2 。

2、铸件须经时效处理，去飞边，铸造毛坯所有加工面的余量为4，未注铸造圆角R2~R5，铸件须承受32MPa压力。

3、铸件不得有砂眼、气孔、疏松、粘砂等缺陷。

4、孔的深度不包括钻尖深度，未注明的孔内壁粗糙度为Ra6.3。

5、超声波探伤按GB/T 34904-2017，II级标准验收。

6、毛坯需采用砂型铸造。

7、铸件低温冲击试验要求：在-40℃，V型缺口的3个试样平均值≥12J，单个值≥9J。

设 计	
校 对	
审 核	
工 艺	
标 准	
批 准	

版次	共 张	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计			工 艺		
校 对			标准化		
审 核			批 准		

QT400-18L

版本	重量	比例
A	132.25kg	1:3

共 1 张 第 1 张

缸头铸件