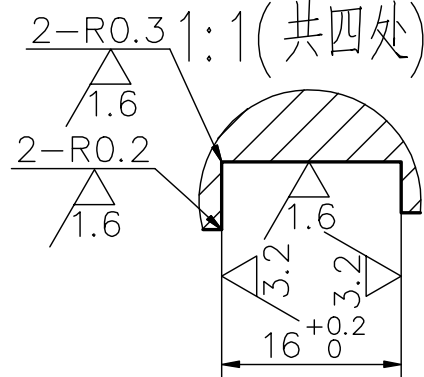


技术要求

1. 铸件化学成份、机械性能应符合GB/T12230标准规定的全部性能要求；
2. 铸件不允许有裂纹，不允许有气孔、夹渣、缩松等超差缺陷；
3. 该铸件应提供附铸试块，并不得与铸件分离，其具体位置由铸造工艺确定；
4. 未注尺寸公差按GB/T1804的m级标准规定；
5. 铸后固溶处理；
6. 铸造精度满足GB/T6414-CT11要求。
7. 标注需堆焊的部位，先将毛坯加工至堆焊前尺寸，堆焊完工并退火处理后完成全部机加工；堆焊材料为D507，机加工后有效堆焊层厚度不小于5mm。
8. 活塞环堆焊部位需做着色检查。
9. 铸件应作超声波探伤检查，并提供报告，缺陷等级2级，



借(通)用件登记
描 写
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						ZG0Cr13Ni4Mo				郑州市中原阀门有限公司	
										活塞环	
标记 处数 更改文件号 更改人 审核 工艺 标准化 批准 日期						设计	版本	数量	重量	比例	
						校对	2	325	1:2.5	1200SQx747Y-40-08	
						审核	共 页	第 页			
						工艺					