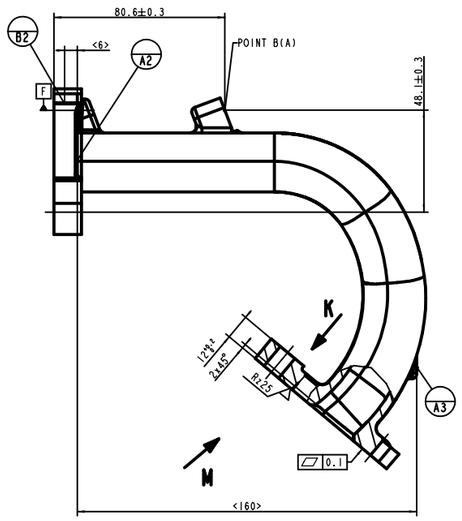
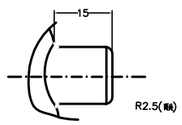
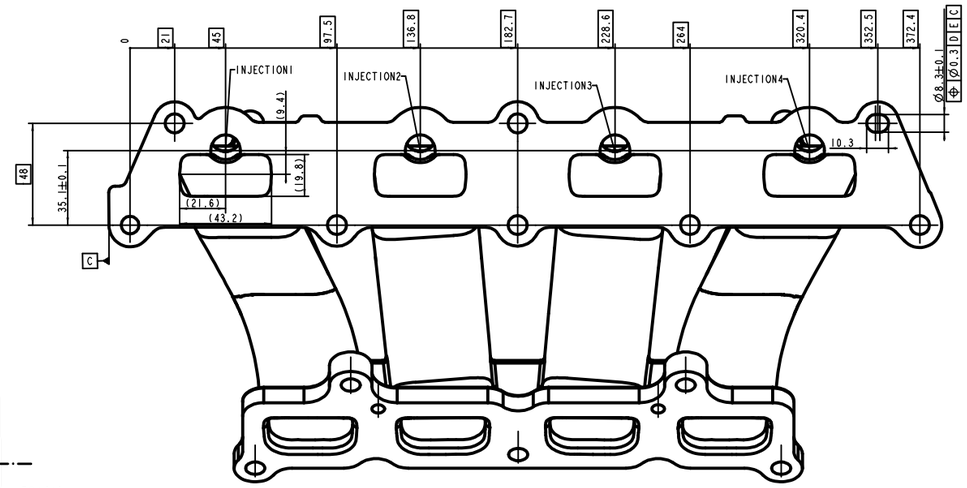
D4615-100801S

SECTION B-B
SECTION F-F



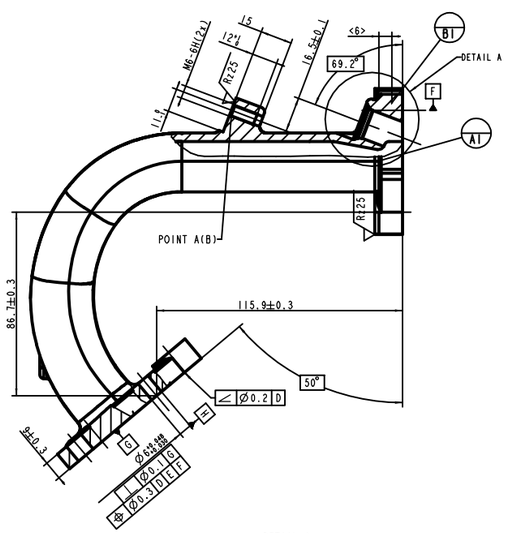
K向



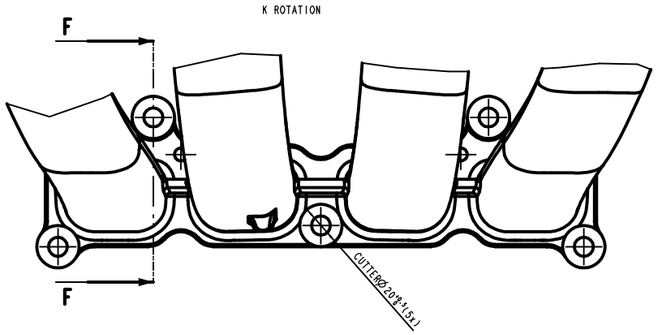


SECTION C-C
SECTION E-E
SECTION G-G

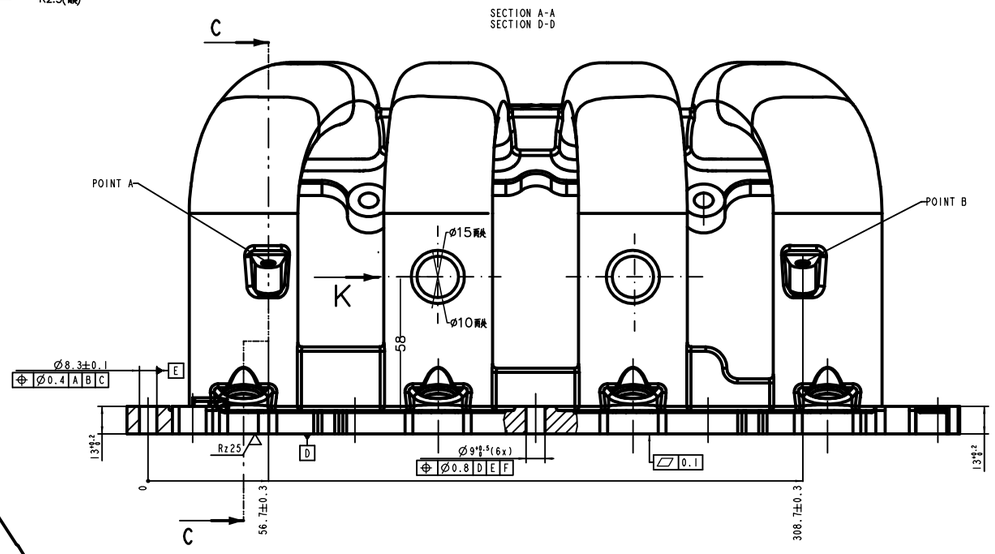
OTHERS Rz40



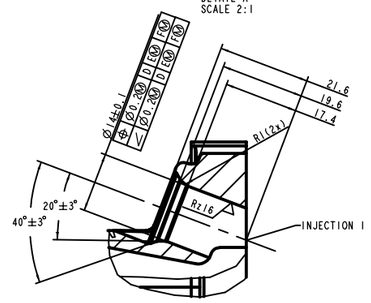
K ROTATION



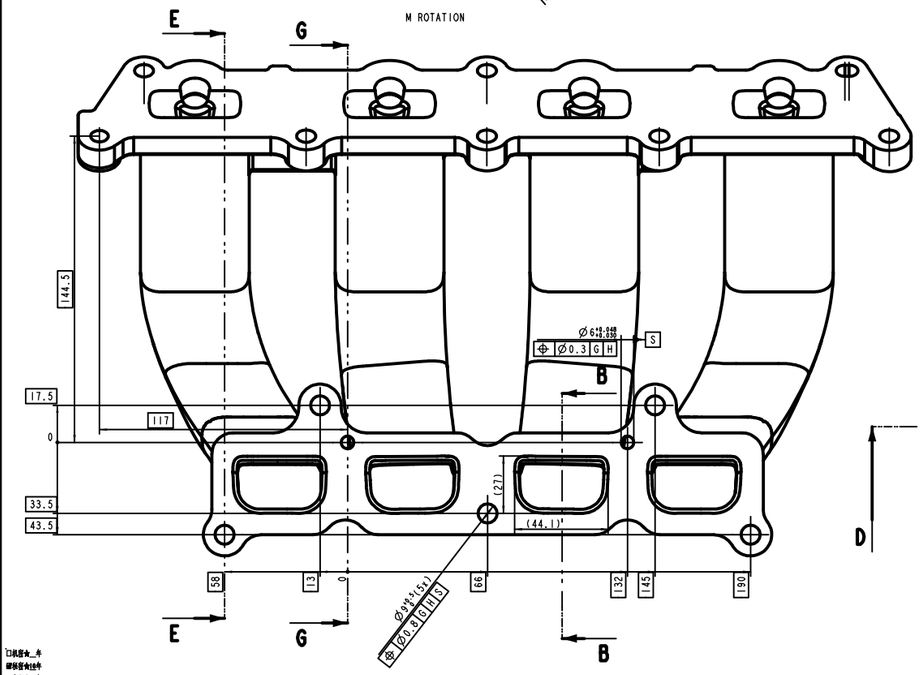
SECTION A-A
SECTION D-D

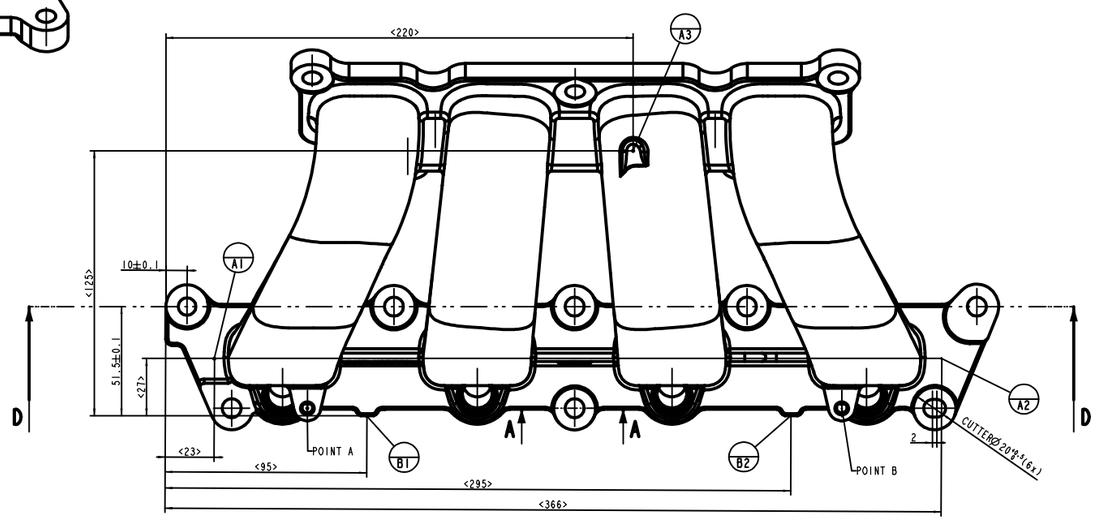


DETAIL A
SCALE 2:1



M ROTATION





技术要求:
1 合金熔化浇注应分别符合国家标准，材料机械性能:
抗拉强度不小于 190N/mm2
硬度不小于 70HB
延伸率 1-3.5%
2 未注尺寸公差
铸造:4±0.5 包括花子模位和模偏
拔模斜度:2°±0.5°
未注圆角:R2~R5
加工余量:±0.25
角度公差:±0.5°
铸造公差:±0.5
未注表面及进气道管内腔铸造表面粗糙度为
3 零件内部表面清洁，去毛刺，清洁并与外部隔离，
表面不允许有腐蚀性的污物存在，PH=7±1
4 所有孔，棱角倒去飞边毛刺，表面光洁，
纹理飞边不超过0.25， 浇注口处的切去或磨平
总零件表面最大留不超过0.25
5 成品零件应无砂子等外来杂物，
气孔内部应无不超过 12mg
6 成品零件的气道应在通油200KPa下进行气压测试，
10分钟允许最大泄漏量为2.0ml，可电子测，
零件在200KPa的水下进行压力测试，不允许有泄漏
7 零件配合面不得有碰撞和划痕
8 物件质量:
1)物件应清理干净不得有毛刺飞边，所有的气道孔
清理干净，不允许残留有铸砂，应有密合响，
物件非加工表面均匀涂巴，胃巴，涂漆，铸沙应清理干净
2)物件内部表面要光洁，不能有砂眼，试漏检查不漏气
3)其它按11类铸件标

标记 mark	处数 quantity	分区 zone	更改文件号 file number	签名 sign	年、月、日 date												
设计 design			标准化 standardization														
审核 check			工艺师 process														
审定 audit																	
批准 ratify			批准 approval														

材料 material	重量 weight	比例 scale
AlSi9CuMg	2.19	1:1

阶段标记 stage mark	重量 weight	比例 scale
P	2.19	1:1

第一角投影 first angle projection	图样代号 drawing number	CAD文件 CAD system	图幅 format size	张数 sheet
			A0	1/1

进气歧管下体
INTAKE MANIFOLD-UPPER

□机型名_牛
□铸造型号名牛
□图号名_牛