



- 技术要求**
- 1 未注铸造圆角R10, 坡锥斜度 $3^\circ$ ;
  - 2 铸件X、Y区域不得有气孔、砂眼、夹渣、缩孔, 缺陷等影响机械强度的铸造缺陷, 其他铸造技术要求按GB/T 1418-2015执行;
  - 3 铸件抗拉强度 $R_m > 700$  MPa, 屈服强度 $R_{0.2} > 500$  MPa, 断后伸长率 $A > 5$ ;
  - 4 金相组织符合GB/T 1418-2015铸件技术规范要求, 球化率 $> 90\%$ , 石墨球大小5-6级, 基体组织符合GB/T 1418-2015铸件技术规范要求, 多数为珠光体;
  - 5 铸件X区域超声波探伤按DIN EN 12680-1, DIN EN 12680-3规定执行, Y区域磁粉探伤按DIN EN 1369规定执行;
  - 6 未注加工圆角 $R4.5$ , 未注加工公差按DIN ISO 2768-mh执行, 表面粗糙度按DIN EN ISO 1302要求执行, 倒角按GB/T 17953-2018执行;
  - 7 标记内容: 产品号-零件号-一年号-零件生产顺序号;
  - 8 铸件标记内容: 毛坯制单位标准编号。

借通用件备注  
绘图  
校核  
审核  
签字  
日期

标记	数量	更改文件号	签字	日期	所属版本号	图样标记	重量[kg]	比例
设计						A	2565.1	1:5
工艺								
工程								
审核								
批准								

数量: 1件  
标准: DIN EN 1563  
产品: EN-GJS-700-2U