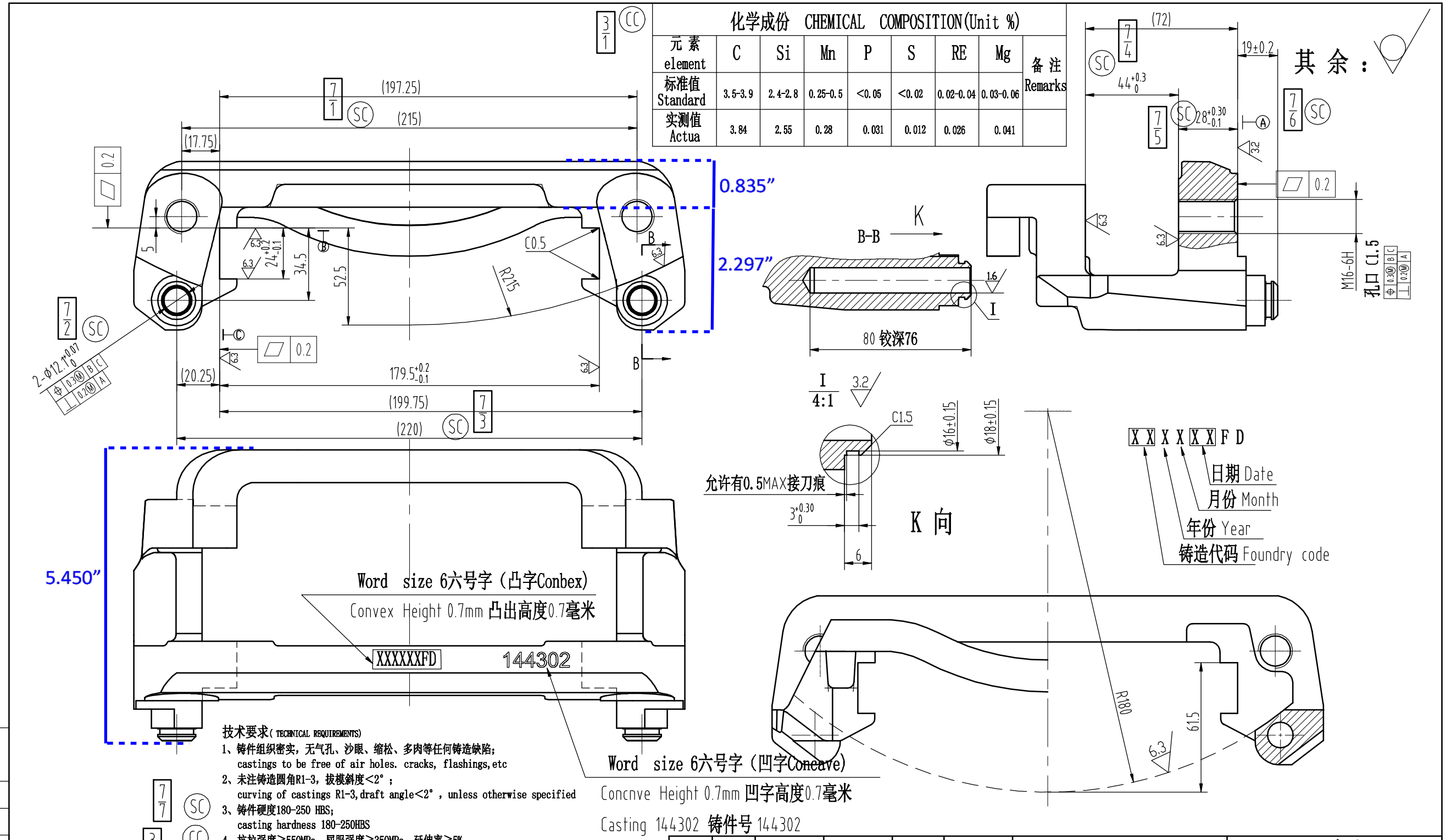

化学成份 CHEMICAL COMPOSITION(Unit %)

元素 element	C	Si	Mn	P	S	RE	Mg	备注 Remarks
标准值 Standard	3.5-3.9	2.4-2.8	0.25-0.5	<0.05	<0.02	0.02-0.04	0.03-0.06	
实测值 Actua	3.84	2.55	0.28	0.031	0.012	0.026	0.041	

技术要求(TECHNICAL REQUIREMENTS)

1、铸件组织密实，无气孔、沙眼、缩松、多肉等任何铸造缺陷；
castings to be free of air holes. cracks, flashings,etc
2、未注铸造圆角R1-3，拔模斜度<2°；
curving of castings R1-3,draft angle<2°，unless otherwise specified
3、铸件硬度180-250 HBS；
casting hardness 180-250HBS
4、抗拉强度≥550MPa，屈服强度≥350MPa，延伸率≥5%；
Material Tensile ≥550MPa, Yeild Strenth ≥350MPa, Elongation≥5%
5、石墨球化率不低于三级，石墨大小5-8级；
Graphite spheroidization≥3 grade, graphite size:5-8 grade
6、零件去毛刺，锐角,未注机加倒角C0.5；
No blurring,Machining chamfer C0.5 unless otherwise specified
7、未注机加公差按 QC/T 267 执行,未注形位公差按 GB/T 1184-K，未注铸造公差按 GB/T 6414 CT9级；
unmarked tolerance follow standard QC/T 267
unmarked form and position tolerance follow standard GB/T-1184-K
unmarkd casting tolerance follow GB/T 6414 (Grade CT9)
8、表面镀白色环保锌,中性盐雾实验符合TQ6 QC/T 484；
surface treatment: siiver zinc plated. Salt Spray test accord to TQ6 QC/T 484
9、左右件相同。
L side is same as R.

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日

设计			标准化		
制图			校对		
审核			审定		
工艺			批准		

Material:Ductile Iron D550 or epuvialent

阶段标记	重量	比例
A/0		
共 张 第 张		

浙江正德制动器有限公司

支架
Caliper Bracket

CB-17936N