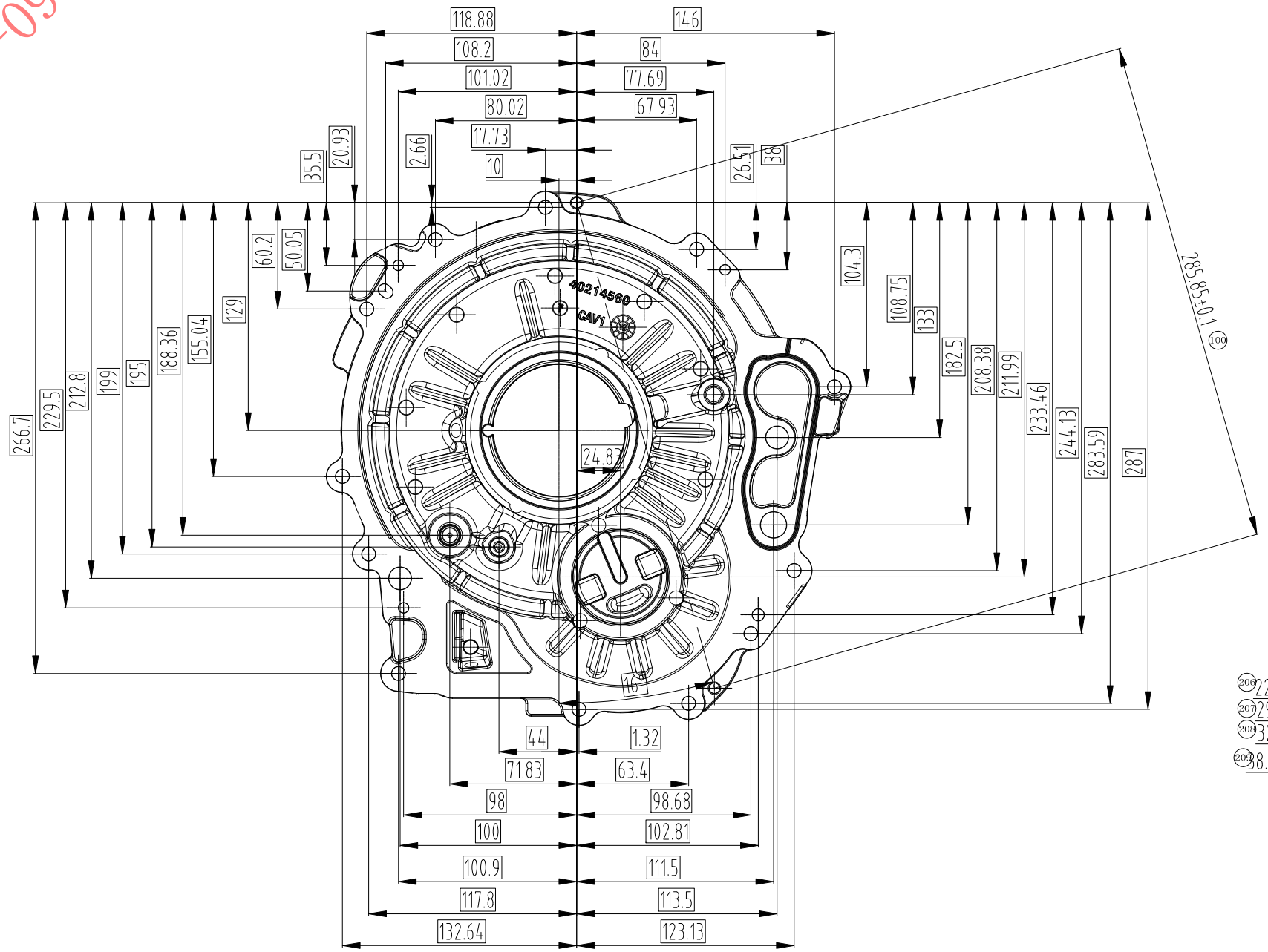
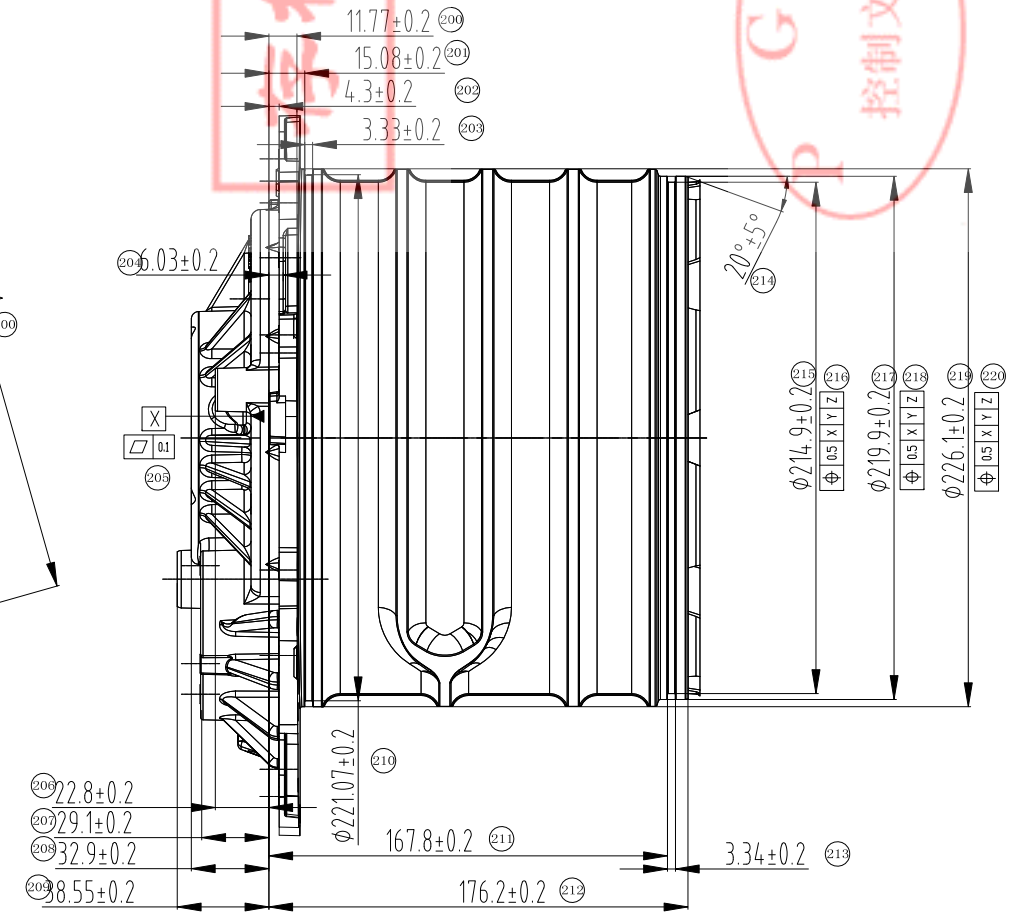
2020-09-23





技术要求

001 1.材质:A-380,按AAM MS1031-6 标准生产及检测;
002 2.本图仅给出与加工、装夹相关的尺寸，其余未注明尺寸按本产品的三维数模执行,本图给出的尺寸若与三维图不一致的，以本图的尺寸执行;
003 3.未注毛坯面间的尺寸公差为 ⌓ t0 X Y Z ;
004 4.分型面飞边/错型小于0.3mm,其它部位飞边小于0.5mm,浇冒口残迹打磨平整,无打磨过度,残余量凸出0.3mm以内;
005 5.铸造拔模斜度：不大于1.5度，尺寸公差不包括铸造斜度，待加工孔包容面以大端为准;
006 6.机加工定位基准无顶杆、夹渣、多肉等异常凸出物，基准平面度在0.1以下;
007 7.零件气缩孔标准：PR 20180412执行;
008 8.铸件不得有裂纹、冷隔铸造缺陷;
009 9.加工面（毛面）允许有不超过加工余量的铸造缺陷;
010 10.顶杆痕迹相对毛坯表面为基准，非加工面高 0.1 ~ 0.5mm 范围内;
011 11.铸件经抛丸处理，抛丸后铸件表面粗糙度小于Ra6.3;
012 12.不同模号&不同腔号的毛坯尺寸要求有较好的一致性，文字、标记要求见图面;
013 13.所有阴影区域为铸造面(非机加工面)无异常凸出物,不得打磨损伤、碰伤等外观缺陷;

设 计	
工 艺	
标准化	
审 定	
批 准	
日 期	

>315≤1000	
>120≤315	
> 30≤120	
> 6≤30	
≤6	
角 度	
尺寸范围	公差值

未注公差明细表

标记	处数	更改文件号	签 字	日期

铸件图纸

设 计	赵杰峰	标准化	林 慰 玲	图样标记	数量	重量	比例
校 对	王万超	审 定				2.28kg	---
审 核	周维家	批 准	陶 刚				
工 艺	万柳柳	日 期	2020.05.29	共 2 页		第 1 页	

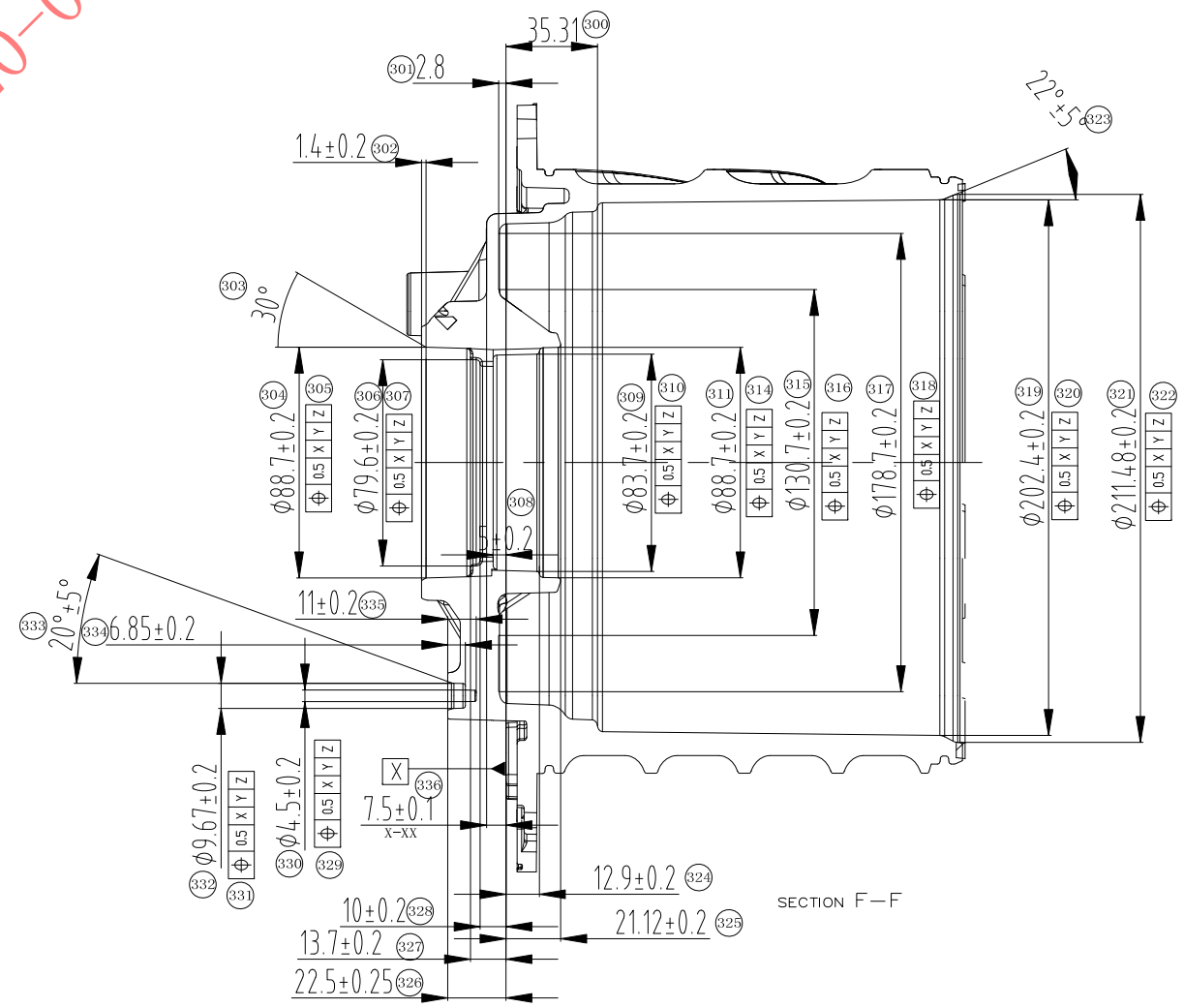
视角

零件名称	JACKET WATER (CAST)
客户图号	40214560
项目号	P795

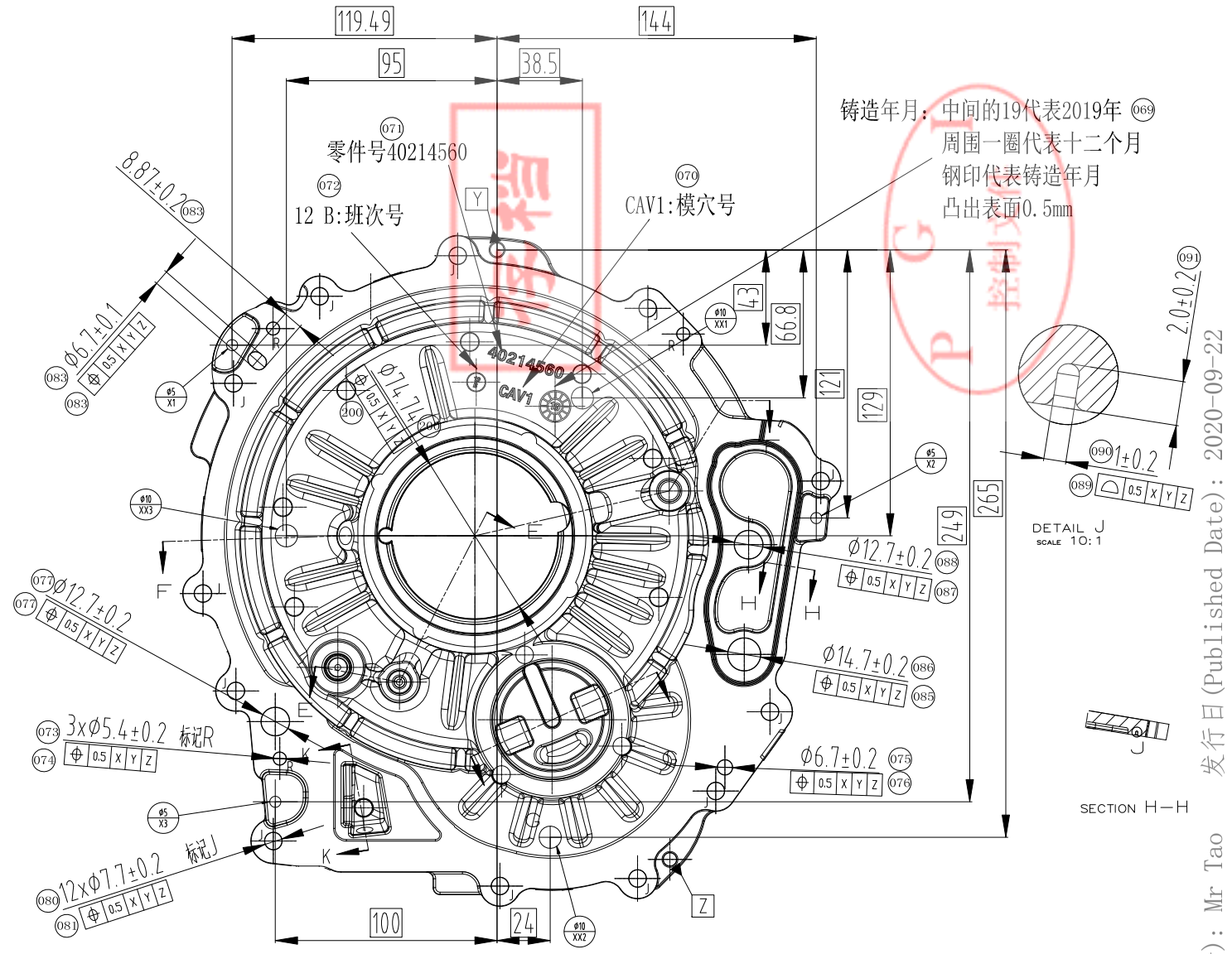
PGI Auto components(kunshan)co,LTD
PGI 昆山帕捷汽车零部件有限公司

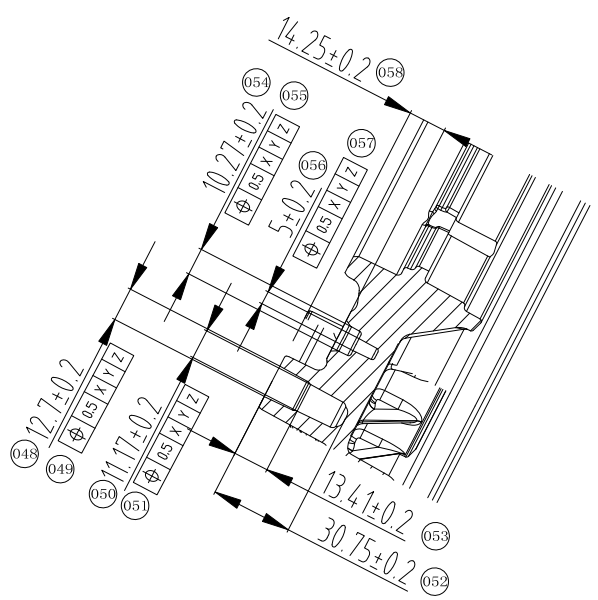
编辑(Edited By): Fish 审核(Approved By): Mr Tao 发行日(Published Date): 2020-09-22

2020-09-23

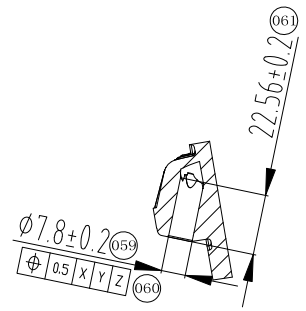


SECTION F—F

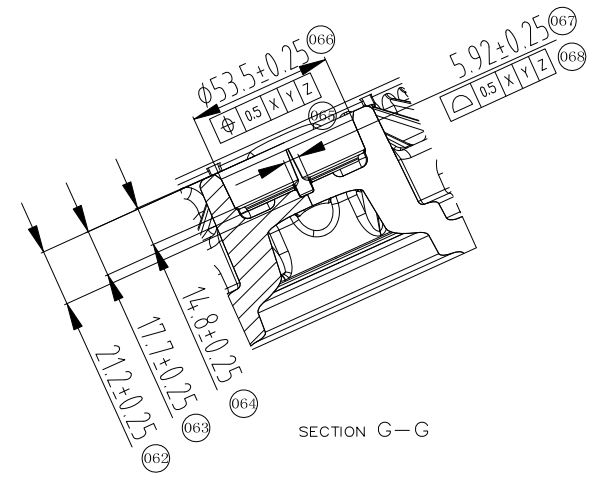




SECTION E—E



SECTION K—K



SECTION G—G

设 计	
审 核	
工 艺	
标准化	
审 定	
批 准	
日 期	

>315≤1000	
>120≤315	
> 30≤120	
> 6≤30	
≤6	
角 度	
尺寸范围	公差值

未注公差明细表

标记	处数	更改文件号	签 字	日期

铸件图纸

设 计	赵杰峰	标准化	林 慰 玲	图样标记	数量	重量	比例
校 对	王万超	审 定				2.28kg	---
审 核	周维家	批 准	陶 刚				
工 艺	万柳柳	日 期	2020.05.29	共 2 页		第 2 页	

视角

零件名称	JACKET WATER (CAST)
客户图号	40214560
项目号	P795

PGI PGI Auto components(kunshan)co,LTD 昆山帕捷汽车零部件有限公司

编辑(Edited By): Fish1 审核(Aproved By): Mr Tao 发行日(Published Date): 2020-09-22