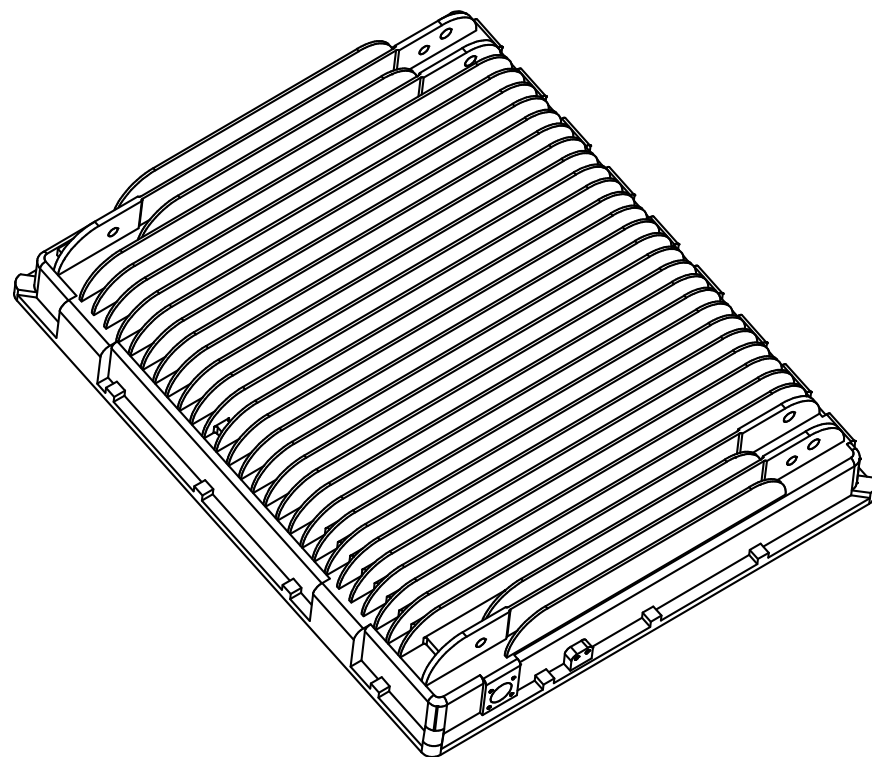
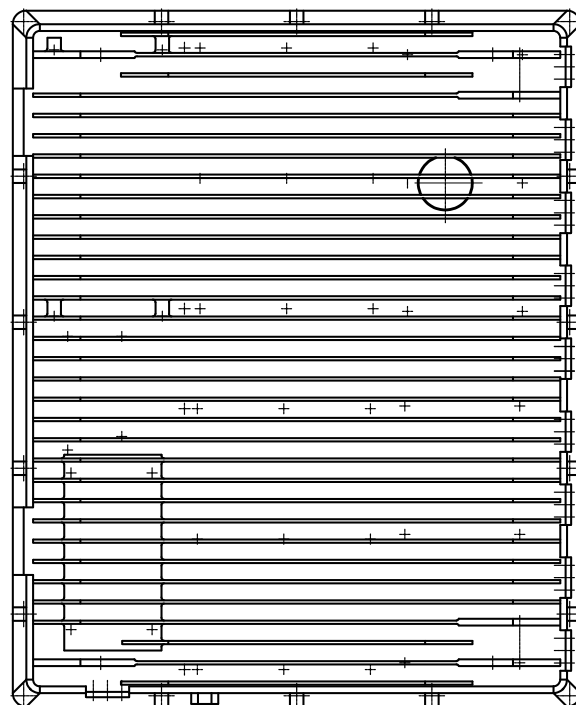




1. 压铸件其余未注尺寸按照压铸件的三维图实测即可, 未注尺寸公差均按国家标准 GB/T1804-f 执行。
2. 压铸件袖的尺寸均指压铸件的大端, 孔的尺寸均指压铸件的小端。
3. 压铸件未注脱模斜度皆为 $1^\circ$ , 未注圆角为R2, 所有孔口倒角 $0.5 \times 45^\circ$ 。
4. 压铸件表面光洁平整, 毛刺打磨无痕迹、凹坑, 无冷隔、裂纹、粘模拉伤等缺陷。
5. 压铸件的分型面和清模的分型线, 由工艺设计者自己确定。分型面段差小于 $0.2\text{mm}$ , 分型线、浇口残留 $\phi 0.3\text{mm}$ 以下。
6. 压铸件的顶出位置和顶杆的大小、数量, 由工艺设计者自己确定, 顶杆迹 $\phi 0 \sim 0.4\text{mm}$ 。
7. 压铸件表面用 $\phi 0.5$ 大小的不锈钢丸喷丸后再精加工。表面处理的覆盖物符合欧盟 RoHS 标准。
8. 精加工保证螺纹攻丝深度, 精度要求为6H, 所有螺纹孔内不可有漆, 孔内无金属屑和溶液。
9. 产品进行检漏测试, 在 $0.5\text{kg}/\text{cm}^2$ 压力下, 维持30秒不泄漏。
10. 需要刀具切削精加工的部位和精加工余量, 由工艺设计者自己确定。精加工后铝削、切削液需去除。
11. 压铸件原材料的测量基准和精加工的定位基准、测量基准, 由工艺设计者自己确定。
12. 压铸件材料使用GB/T 15115-2024 压铸铝合金牌号YZA1Si10(YL104), 压铸件密度按 $2.66\text{g}/\text{cm}^3$ 计算重量。
13. 为了满足压铸件的质量要求, 压铸过程中可以采用先进的工艺技术。
14. 此压铸件年产量约30万件, 鼓励使用降低成本的工艺方案及管理方法。
15. 同学们在压铸工艺设计时, 对此图检查出有不合适的, 同学们可以修改, 但需写出修改的原因, 并展示出修改前后的图形对比。实际工艺设计时必须按原客户提供的图纸设计。

|     |              |       |       |     |                                                                                       |     |       |  |  |
|-----|--------------|-------|-------|-----|---------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------|--|--|
|     |              |       |       |     |                                                                                       |     |       |  |  |
|     |              |       |       |     |                                                                                       |     |       |  |  |
| 编号  | 修 改 变 更 事 项  |       |       |     | 变更者                                                                                   | 确 认 | 年 月 日 |  |  |
| 设 计 |              | 材 料   | YL104 | 图 号 | DXS2027-2                                                                             |     |       |  |  |
| 标准化 |              | 重 量   |       | 品 名 | 机箱下壳体                                                                                 |     |       |  |  |
| 审 核 |              | 比 例   | 1:1   |     |                                                                                       |     |       |  |  |
| 批 准 |              | 第 1 页 | 共 1 页 | 视 图 |  |     |       |  |  |
| 日 期 | 中国机械工程学会铸造分会 |       |       |     |                                                                                       |     |       |  |  |