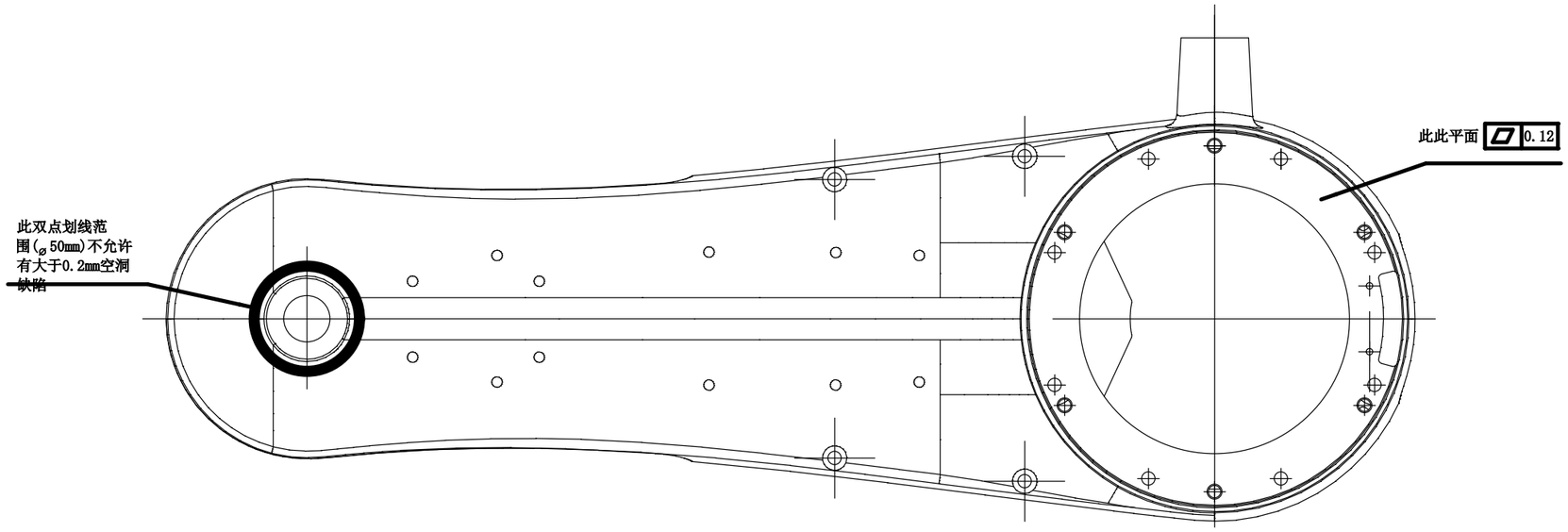
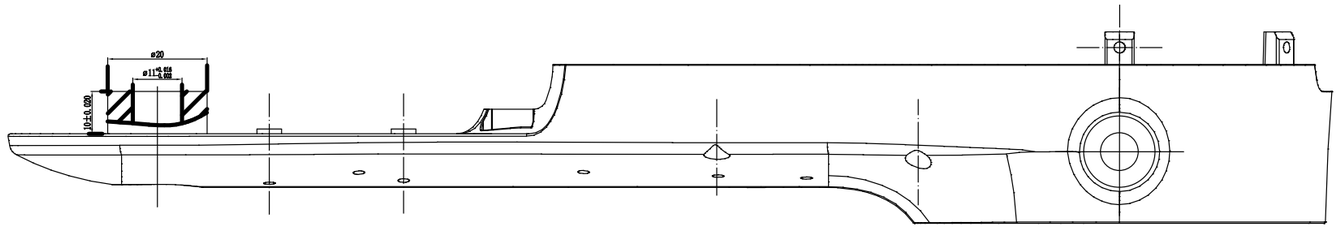
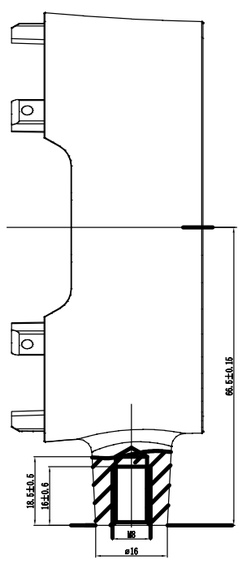
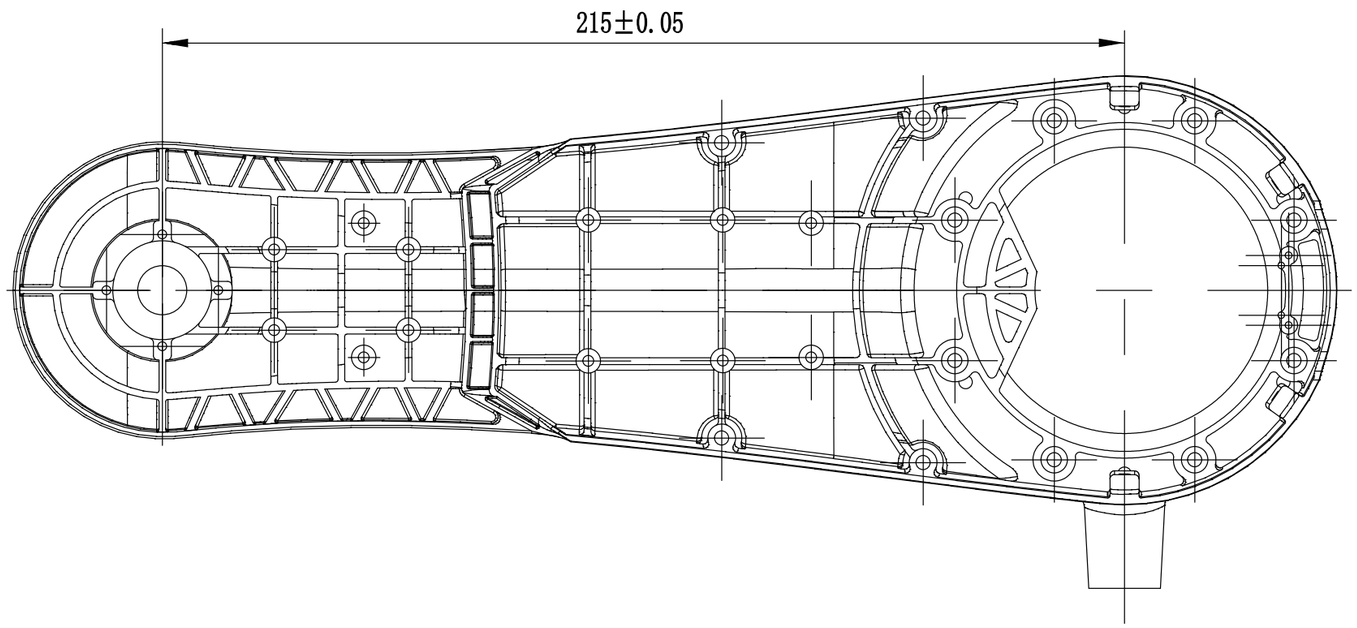
其余 Ra6.3









技术要求

1. 压铸件轴的尺寸均指压铸件的大端，孔的尺寸均指压铸件的小端，未注脱模斜度皆为2°以下。
2. 压铸件未注尺寸公差均按国家标准GB6414-2017《铸件尺寸公差》中DCTG5或DCTG6执行。压铸件未注圆角为R0.5~R1，螺纹孔口倒角斜45°，大小等于一个螺距。压铸件的其余未标注尺寸按照压铸件的三维图实测即可。
3. 压铸件的分型面和滑块的分型线，由工艺设计者自己确定。分型面段差小于0.2mm，分型线、浇口残留凸0.3mm以下。
4. 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，顶杆迹凸0~0.4mm。
5. 压铸件表面用⌀0.5大小的不锈钢丸喷丸后再精加工。
6. 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。
7. 压铸件素材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。
8. 压铸件的孔洞要求：压铸件取1%用CT抽检，小端中间⌀11+0.016-0.002　孔附近不允许有大于0.2mm的孔洞缺陷。压铸件其他部位内部不允许有大于2mm的孔洞和裂纹。压铸件内浇口、溢流口的孔洞大小不大于0.8mm，精加工表面的孔洞允许有直径小于0.4mm，间距大于10mm的孔洞。大小在0.4~0.8mm的孔洞不允许超过3个，不允许有大于0.8mm的孔洞。压铸件精加工后的表面不允许有尺寸大于0.8mm以上的夹渣、裂纹和冷硬层缺陷。
9. 铸件表面不允许有冷隔、裂纹及因为粘模导致的压铸件表面拉伤，流痕和发黑缺陷的面积小于压铸件表面积的四分之一。
10. 压铸件材料使用GB/T 15115-2024 压铸铝合金牌号YL119，压铸件密度按2.67g/cm³计算重量。
11. 压铸件经铸件T6热处理后使用。每批送货压铸件本体切片三个试样测试力学性能，平均抗拉强度值不小于210MPa，伸长率不小于4%。
12. 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。
13. 此压铸件年产量约20万件，鼓励使用降低成本的工艺方案及管理方法。
14. 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。

标号	修改变更事项		变更者	确认	年月日
设计		材料	YL119	图号	DXS2027-1
标准化		重量		品名	飞行器传动内板
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			