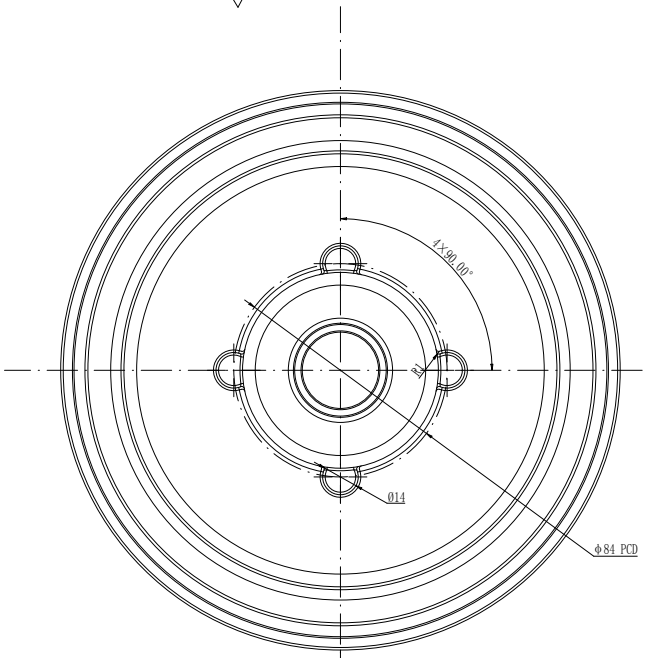
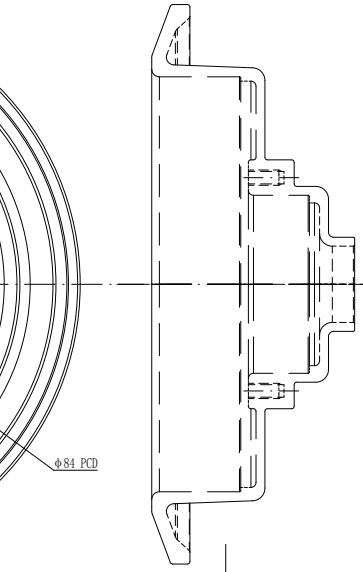
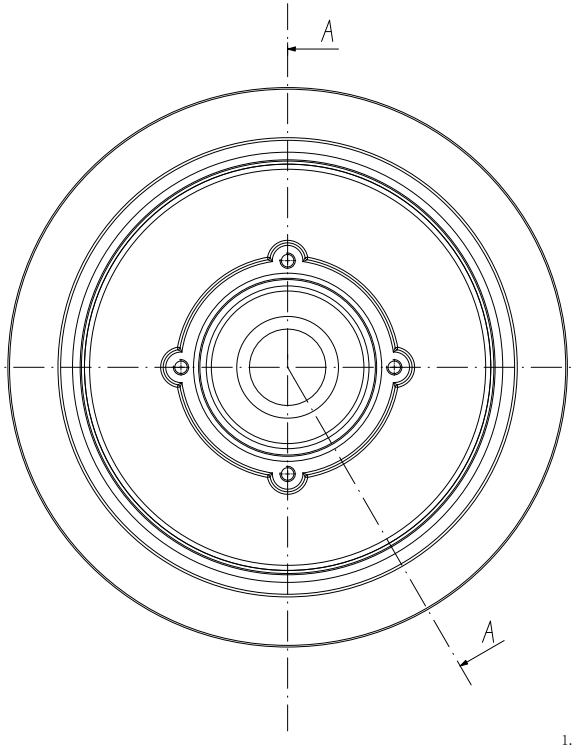
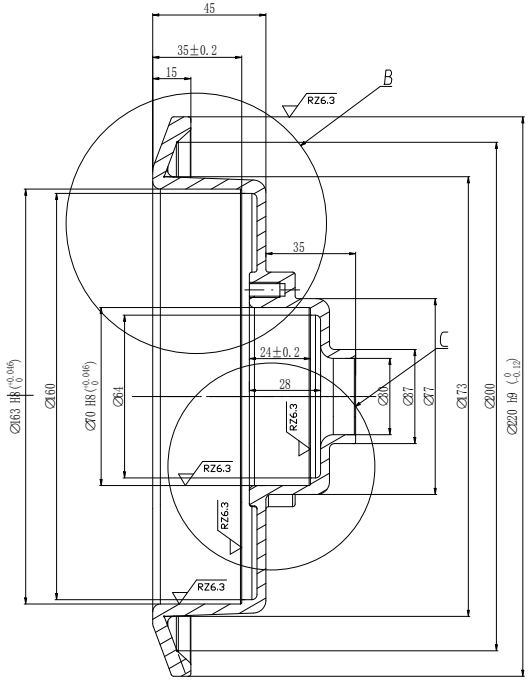
其余 Ra6.3

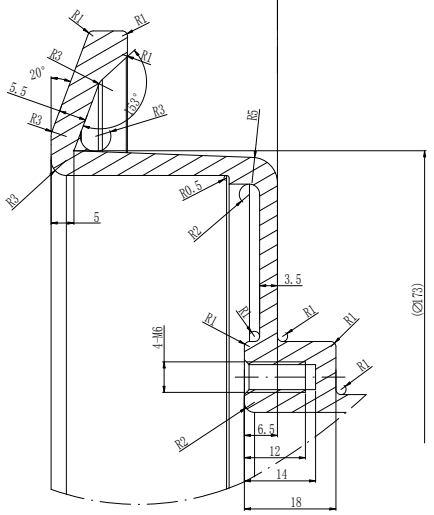






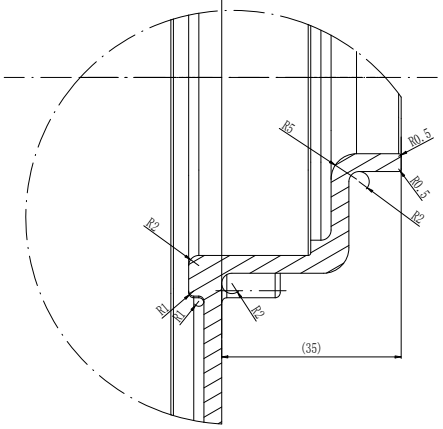
A-A





B视图

2:1



C视图

2:1

技术要求

1.图中轴的尺寸均指压铸件的小端，孔的尺寸均指压铸件的大端，未注脱模斜度均为2°以下。
2.压铸件未注壁厚均为3.5mm，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R1～R2，尺寸不清楚的参照压铸件的3D图。
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φ0.5大小的不锈钢丸喷丸后再精加工。
6.需要精加工的加工余量，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基准，由工艺设计者自己确定。
8.产品沉浸水中，0.04MPa压力、持压7秒气密性试验，无泄漏。
9.压铸件的分型面、滑块及型芯、顶杆配合处的飞边毛刺的厚度≤0.25mm，高度≤0.3mm，毛刺不许脱落，不可成为事故诱因。
10.压铸件内部不允许有大于3mm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0.5mm，间距大于10mm的孔洞。大小在0.5～0.8mm的孔洞不允许超过3个，不允许有大于0.8mm的孔洞。
11.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。
12.压铸件材料使用GB/T 15115-2024 压铸铝合金牌号YL113，压铸件密度按2.67g/cm3计算重量。压铸件不进行任何热处理即可使用。

编号	修改变更事项		变更者	确认	年月日
设计		材料	YL113	图号	DXS2025-1
标准化		重量		品名	圆盖
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			