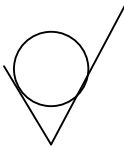
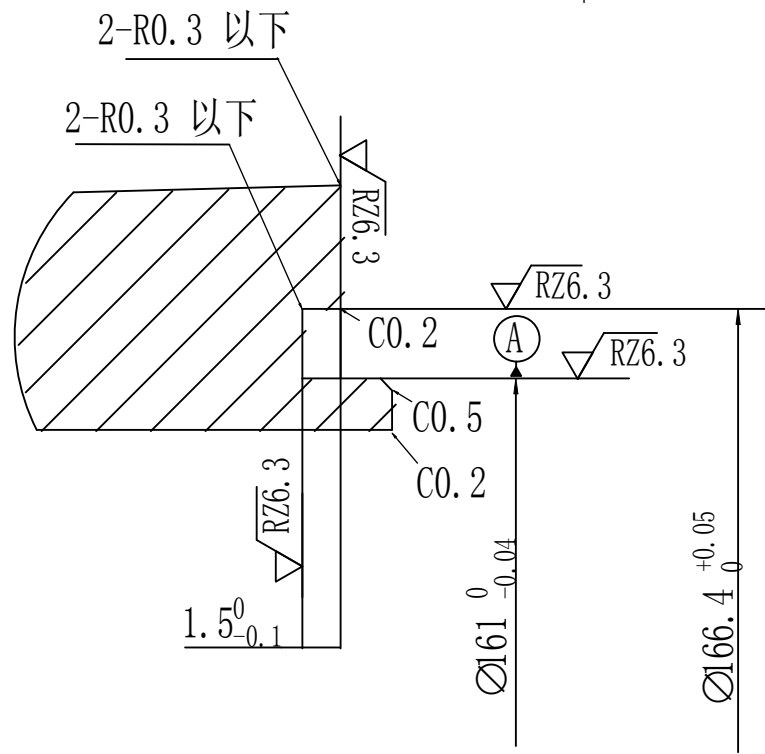
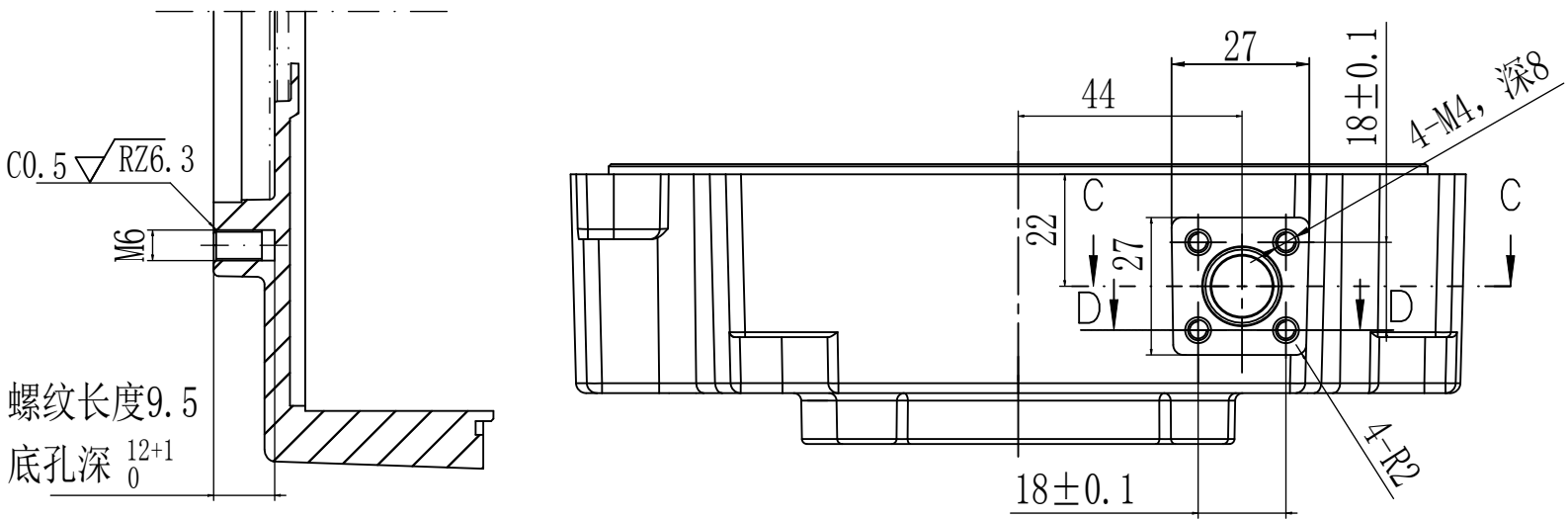
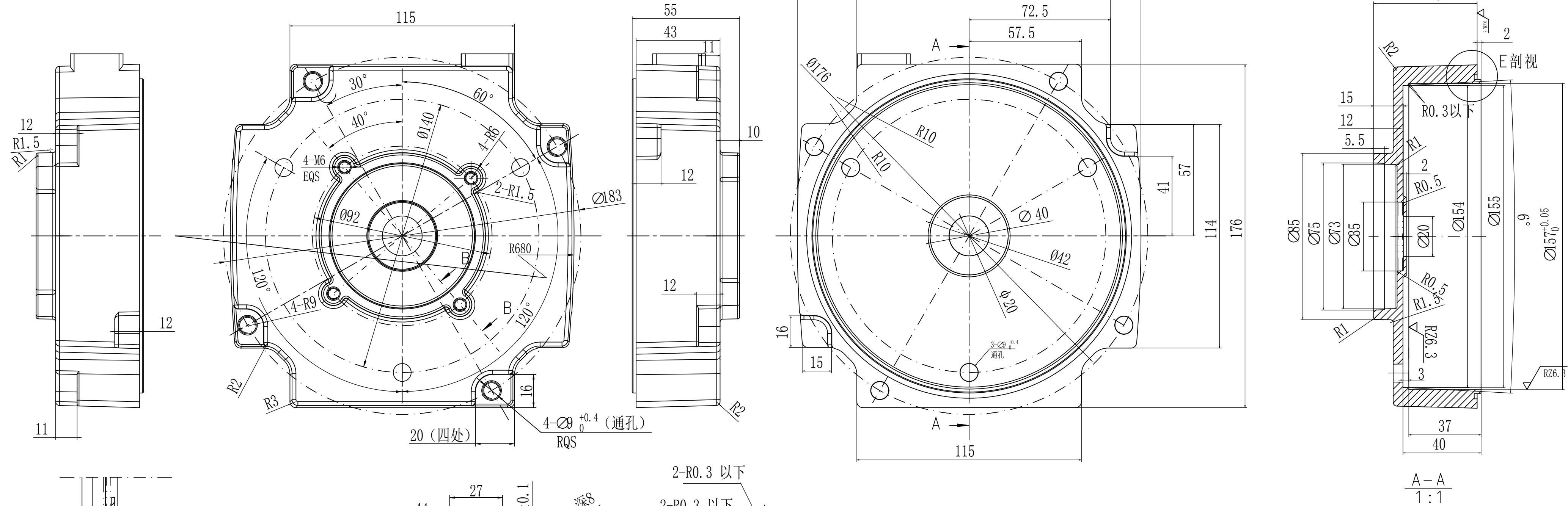


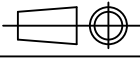
其余  Ra6.3



E剖视
5:1

技术要求

- 图中轴的尺寸均指铸件的小端，孔的尺寸均指铸件的大端，未注脱模斜度皆为 2° 以下。
- 铸件未注壁厚均为3.5mm，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。铸件未注圆角为 $R1\sim R2$ ，尺寸不清楚的参照铸件的CAD图实测即可。
- 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。
- 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 $0\sim 0.4$ mm。
- 铸件表面用 $\phi 0.5$ 大小的不锈钢丸喷丸后再精加工。
- 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。
- 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。
- 产品沉浸水中，0.04MPa压力、持压7秒气密性试验，无泄漏。铸件侧面 $\phi 12$ 的孔和4-M4的螺纹孔以往会有漏气的缺陷是不允许的。
- 铸件内部不允许有大于2mm的孔洞和裂纹。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 $0.4\sim 0.8$ mm的孔洞不允许超过3个，不允许有大于0.8mm的孔洞。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。
- 铸件表面不允许有冷隔、裂纹及因为粘模导致的铸件表面拉伤，流痕和发黑缺陷的面积小于铸件表面积的四分之一。
- 铸件材料使用GB/T 15115-2024 压铸铝合金牌号YL112，铸件密度按 2.66g/cm^3 计算重量。铸件不经过任何热处理即可使用。每批送货铸件本体切片三个试样测试力学性能，平均的抗拉强度值不小于210MPa。
- 为了满足铸件的质量要求，压铸过程中可以采用先进的工艺技术。
- 此铸件年产量约30万件，鼓励使用降低成本的工艺方案及管理方法。
- 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。

编号	修 改 变 更 事 项		变更者	确 认 年 月 日
设 计	材 料	YL112	图 号	DXS2026-1
标准化	重 量		品 名	汽油机端盖
审 核	比 例	1:1		
批 准	第 1 页	共 1 页	视 图	
日 期				