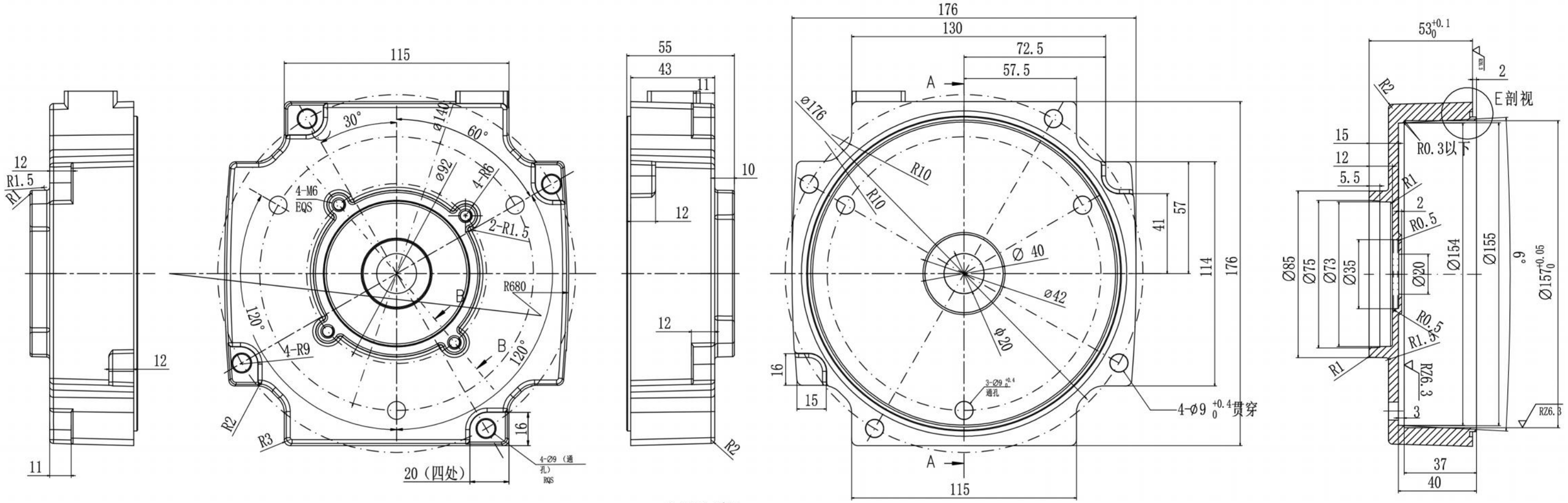
其余 Ra6.3




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，未注脱模斜度皆为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CAD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的定位基准、测量基准，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。压铸件侧面φ12的孔和4-M4的螺纹孔以往会有漏气的缺陷是不允许的。
10.压铸件内部不允许有大于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。
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YL112，压铸件密度按2.66g/cm3计算重量。压铸件不经过任何热处理即可使用。每批送货压铸件本体切片三个试样测试力学性能，平均的抗拉强度值不小于210MPa。
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。

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | | | | |
| 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 | | | | | |