



技术要求

- 1、铸件不得有砂眼、气孔、夹渣、裂纹等影响强度的缺陷；
- 2、未注铸造圆角半径为R5-R8，未注脱模斜度为1:10；
- 3、铸件需时效处理后再加工；
- 4、模腔内表面粗糙度为 $\sqrt{6.3}$ ，当铸造达不到此要求，应留有适当的加工余量。内腔不允许任何气孔、砂眼，不允许补焊；其余未加工面应打磨平整，无毛刺无砂粒。
- 5、尺寸孔及其30°锥孔应与顶针配作加工，并且作出配对标识，配合后要求无渗漏现象；
- 6、制作模具和铸造检验时，尺寸均为模型腔底部尺寸，请严格控制。

				HT200			湖南江冶机电科技有限公司	
							阳极模	
							JYQY18.TL-101	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计							1:10	
审核								
工艺								