



技术要求

1. 铸造方式为金属型重力铸造，铸型外部材质为45钢，内部型腔材质为H13
2. 型芯采用金属抽芯，材质为H13
3. 铸造收缩率为1.0%
4. 未注圆角R2
5. 型芯拔模斜度为1°，芯头斜度为8°，其余部位加拔模斜度30'

						AlSi10Mg(Cu)			山东大学材料学院 18铸造第五组	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				动转壳体 铸造工艺图	
设计	常晓云		标准化			阶段标记	重量	比例		
描图								1:2		
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			