

受控状态:

压铸件制造规程

发放编号:

文件编号:

压铸件制造规程

编制: _____

审核: _____

批准: _____

有限公司

版 本		发布日期		实施日期	
-----	--	------	--	------	--

压铸件制造规程目录

序号	文件名称	页次	版本	备注
1.	压铸件制造规程目录	1	A/0	
2.	原材料一览表	2	A/0	
3.	设备一览表	3	A/0	
4.	工模量具一览表	4	A/0	
5.	工艺流程图	5	A/0	
6.	熔炼工序	6	A/0	工艺卡
7.	压铸成形工序	7-8	A/0	工艺卡
8.	铰孔工序	9	A/0	工艺卡
9.	压装轴承工序	10	A/0	工艺卡
10.	去飞边工序	11	A/0	工艺卡
11.	锌合金材料进货检验	12	A/0	检验卡
12.	滚针轴承进厂检验	13	A/0	检验卡
13.	冲击块进厂检验	14	A/0	检验卡
14.	轴承进厂检验	15	A/0	检验卡
15.	含油轴承进厂检验	16	A/0	检验卡
16.	压铸首检、巡检工序	17	A/0	检验卡
17.	去飞边检验工序	18	A/0	检验卡
18.	铰孔检验工序	19	A/0	检验卡
19.	压装轴承检验工序	20	A/0	检验卡
20.	出厂检验工序	21	A/0	检验卡
21.	包装工序	22	A/0	工艺卡

原材料一览表

序号	材料名称	规格	标准	备注
1.	锌合金	ZznA14-1	国家标准	国产
2.	包装要求			根据客户要求
3.	包装箱	485×355×150		

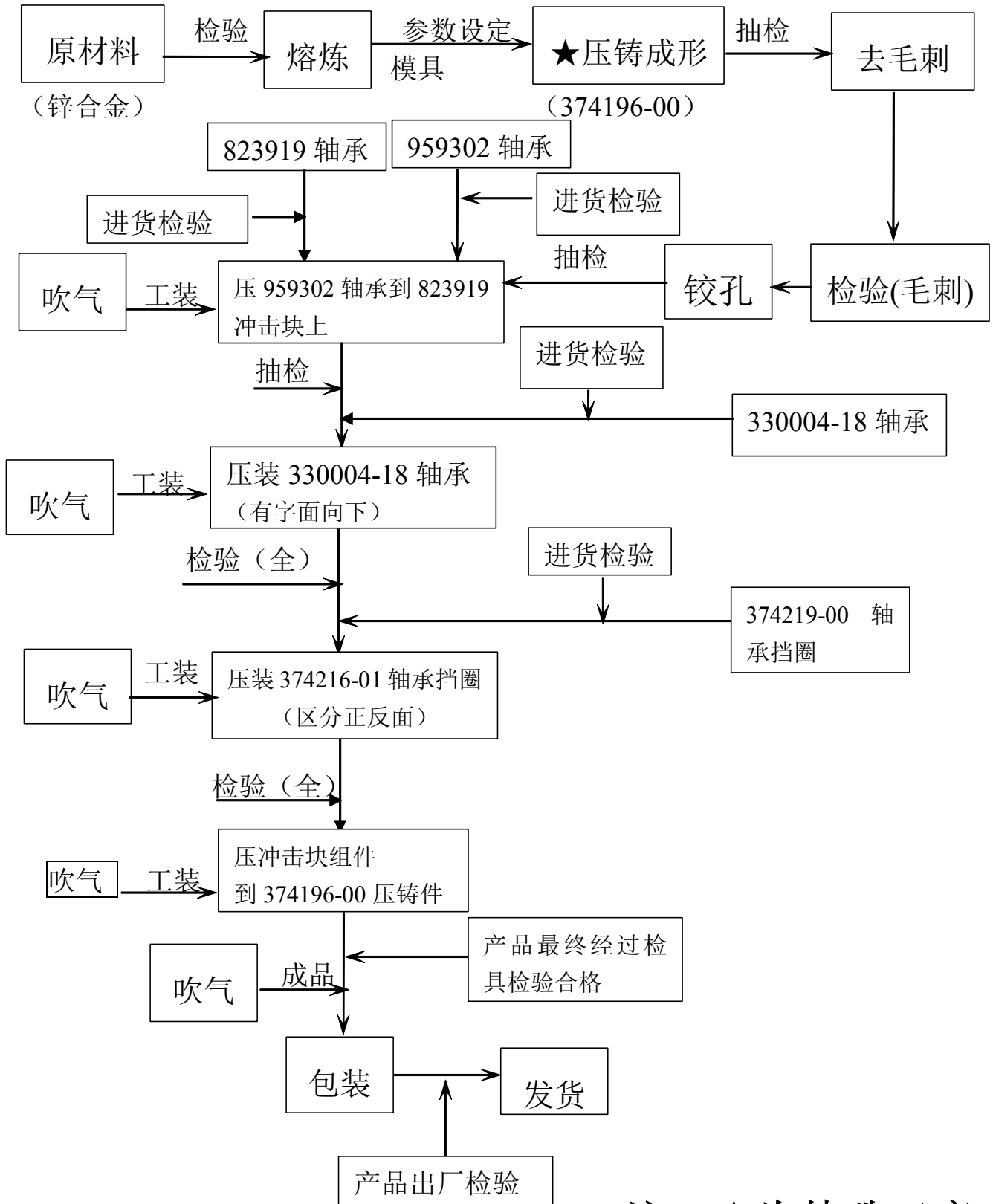
设备一览表

序号	设备名称	型号/规格	数量	备注
1.	热式压铸机	GT100	3	卧式
2.	卧冷式压铸机	J1125	1	卧式
3.	卧冷式压铸机	J1116	1	卧式
4.	攻丝机	SWJ-12	3	台式
		SWD-12B	1	台式
5.	钻床	Z512B	11	台式
		Z0512-2	3	台式
6.	轻型钻铣床	ZX7016	1	台式
7.	钻攻两用机	ZS4112	1	台式
8.	气压机		5	0.5T 台式
9.	仪表车床	CJ0642	1	
		CJ0842	1	
8.	单臂三维测量仪	CLY-800	1	
9.	数控车床	CAK6136P	3	
10.	抛丸机	SPS----100	1	

工模量具一览表

序号	名称	编号	数量	备注
1	374216-01 模具	JY-23	1 副	
2	374216-01 工装	A-1、A-2、 B-1、B-2、B-3、B-4	6 套	
3	374216-01 塞规	$\Phi 6.00-\Phi 6.013$ $\Phi 8.00-\Phi 8.028$	2 支 2 支	
4	卡尺	0-150mm 数显卡尺	1 支	
5	内径千分卡	6-12mm 三爪内径千分尺 11-20mm 三爪内径千分尺	1 套 1 套	
6	外径千分卡	0-25mm 数显千分尺	1 支	
7	374216-01 铰刀	$\Phi 6.00$ $\Phi 15.530$ $\Phi 11.94$	3 把 3 把 3 把	

工艺流程简图



注：★为特殊工序

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：熔炼

一、 设备： GT100 热式压铸机钳锅

二、 材料： 锌合金

三、 工具： 夹钳、料勺

四、 操作过程：

- ①检查电源、燃烧机工作是否正常。
- ②燃油是否正常。
- ③温度检测系统是否正常。
- ④投入锌锭。

五、 注意事项：

- ① 控制炉温，400℃-430℃之间。
- ② 禁止投入含油及水份的料块。
- ③ 锌合金料生产时不得低于钳锅 1 寸。
- ④ 及时清理钳锅表面之浮渣。

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：压铸成形

一、设备：GT100 压铸机

二、材料：欣达锌合金

三、工模具：**JY-23**

四、操作过程：

- ①根据生产要求调整模具，使之符合生产要求。
- ②操作前对模具进行预热，模温 150℃左右。
- ③工艺参数。

熔炉料温 400℃-430℃		发热饼温度 360℃-400℃	射嘴温度 400℃-425℃	
压射力 (MPa)	顶出时间 (S)	模具冷却时间 (S)	延迟顶出 时间 (S)	每模循环时间 (S)

④模具

零件名称	零件图号	模具编号	备注
S. A. BEARING HOUSING	374216-01	JY-23	每模出 4 只

- ⑤开始操作时的第一件成品必须经检验员进行首件检验合格后方可操作生产。
- ⑥操作结束后必须清理设备，做好设备的维护保养工作。

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：压铸成形

五、本工序是特殊工序要求如下：

1. 操作人员必须经上岗培训，合格后持证上岗。
2. 压铸设备必须每月鉴定一次，确保设备满足工艺要求。
- 3.** 操作人员每班二次做好工艺参数的监控记录，原则上上午下午各一次。

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：铰孔

一、 设备： Z512B 台式钻床 2 台

二、 材料：**374216-01** 的毛坯件 **374196**

三、 工具：工装夹具 **1** 套，**374216-01** 的铰刀，刷子

四、 操作过程：

1. 将毛坯件装入工装夹具中加工 $\Phi 15.53 \pm 0.03$ 的孔（**CMM** 抽检）

五、 注意事项

1. 钻床、工装等要在做完每一个产品后完全清扫干净才可加工下一个产品
2. 产品装入工装后要放置平整，不得有毛刺夹杂在中间，特别是加工基准面
3. 铰刀、塞规须经常检查，防止尺寸发生变动，在使用前须除去沾上的锌屑
4. 每一个产品加工完一道工序必须经过检验合格后才能转入下一道工序的工作
5. 如发现特殊情况应向有关人员反映，以便及时更正，免遭更大的损失

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：压装轴承

一、设备： 0.5T 气压机 3 台、手压机 1 台

二、材料： 959302 含油轴承、823919 冲击块、330004-18 滚针轴承、374219-00 轴承、完成铰孔工序的 **374196-00** 锌合金压铸件

三、工具：工装夹具 **4** 套，

四、操作过程：

1. 将 **959302** 轴承放入工装的型芯上，再将 **823919** 冲击块放在工装上（有四点凸起的端面朝上）摆放平整，压下气压机气动开关使 **959302** 轴承压入 **823919** 冲击块中。
2. 先将 **374196-00** 压铸件放入工装的型芯上，再将 **330004-18** 轴承放在工装上（注意：轴承上有字的一面向下），压下气压机气动开关使 **330004-18** 轴承压入压铸件中。（塞规全检）
3. 将 **374219-00** 轴承挡圈放在完成第 2 道工序的组件上（分清挡圈正反面，正面向上）摆放平整。压下手压机手柄使 **374219-00** 挡圈压入压铸件组件 **330004-18** 上。
4. 先将第 3 道工序的压铸件组件放入工装上，再将完成第一道工序的冲击块组件放在压铸件组件上（注意：冲击块组件有四点凸起的端面向下，并与压铸件组件四点凹面相吻合），压下气压机气动开关使冲击块组件压入压铸件组件中。（塞规全检）

五、注意事项

1. 注意工装的清洁，应经常吹气去屑。
2. 摆放零件时注意将其摆放平整，放置冲击块组件时有四点凸起的端面向下，并与压铸件组件四点凹面相吻合。
3. 压装时注意工装和气压机的工作情况（产品深度尺寸是否到位、气压机是否有漏气、工装螺丝是否松动等）。
4. 如遇紧急情况应立即关机检查。

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>工艺卡</h1>	产品名称	压铸件	产品图号	
	零件名称	S.A.BEARING HOUSING	零件图号	374216-01

工序名称：去飞边检验

零件图号：

注意事项：

1. 清除外形轮廓上的飞边
2. 清除孔上的飞边，不允许用锉刀钻孔
3. 清除顶杆位置的飞边
4. 注意外观，不碰伤，划伤，轻拿轻放

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	

<h1>检验卡</h1>	产品名称	压铸件
	零件名称	330004-18 滚针轴承

工序名称：滚针轴承进厂检验

序号	检查内容及技术要求	检查方式	检查数量	判别	处置
1.	总长度	外径千分尺	5 只/批	不合格为 0	不符合退回允许第二次提交，经全数检验后，剔除不合格品再次提交。
2.	滚针轴承内径	塞规			
3.	滚针轴承外径	外径千分尺			

零件号	模具编号	总长度	滚针轴承内径	滚针轴承外径
374216-01	JY-23	$\Phi 10 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$	$\Phi 8$	$\Phi 12$

注：在记录中目测项目符合可用“√”表示，不符合可用“×”表示。

				编制		日期	
				审核		日期	
标记	处数	签字	日期	批准		日期	