

# HB

## 中华人民共和国航空工业部部标准

HB/Z85-84

---

### 铸件试制定型规则

1985-03-26

1985-05-01 实施

---

中华人民共和国航空工业部 批准

# 中华人民共和国航空工业部指导性技术文件

## 铸件试制定型规则

HB/Z 85-84

---

本规则适用于需要进行批生产的航空铸件的试制定型过程。

### 1 铸件试制定型准备工作

1.1 铸件试制定型过程按“铸件试制定型程序图”进行（见“铸件试制定型程序图”）。

1.2 对产品图的工艺性审查

凡属铸件的产品图均需经冶金部门会同车间进行工艺性审查。

1.3 编制“铸件试制定型大纲”

冶金部门根据工厂对新品试制定型的要求，工艺需要，现实条件等因素制订“铸件试制定型大纲”。内容包含试制定型的工作项目、分工、进度、技术措施等。

1.4 设计铸件工艺方案图

根据产品图和有关技术标准设计铸件工艺方案图。主要内容包含铸造方法、分型面、浇注系统、型芯、冷铁……等。

注：“工艺方案图”可编入“铸件试制工艺规程”内。

1.5 设计铸件图

1.5.1 设计铸件图的依据是产品图、铸件工艺方案图（用于先设计铸件工艺方案图时）、铸造和机加的工艺要求、产品图规定的模线样板（模线、模胎、标准样件）、有关技术标准。

1.5.2 铸件划线和机加基准的确定，铸造车间应和机加（装配）车间协调一致，反映在铸件图上并会签。

1.6 编制铸件试制工艺规程

1.6.1 编制试制工艺规程的依据是铸件图（产品图）、工艺方案图、铸件技术标准、有关生产及设备使用说明书、工装图（用于根据工艺方案图设计工装图时）、全面质量控制等有关技术标准。

1.6.2 试制工艺规程的主要内容包含材料、工艺方案、工艺参数、要检查的重点工序和主要控制尺寸、工艺要求以及工装、专用设备、技术标准、环境条件、生产说明书（通用工艺规程）编号等。

1.7 设计、制造工艺装备

1.7.1 设计工艺装备的依据是铸件图（产品图）、工艺方案图或试制工艺规程、产品图规定的模线样板（模线、模胎、标准样件）、设备使用说明书、工装目录、工装申请单、有关技术标准等。

1.7.2 制造工艺装备的依据是铸件图（产品图）、试制工艺规程、产品图规定的模线样板（模线、模胎、标准样件）、工装图、工装目录、工装申请单、有关技术标准等。

1.8 其它工作

除上述工作以外的其它试制准备工作，由冶金部门在“铸件试制定型大纲”中予以安排。

### 2 铸件试制工作

2.1 试制尺寸

2.1.1 每次试制尺寸的铸件数量，由工艺和检验人员根据铸件结构的复杂程度共同确定。

