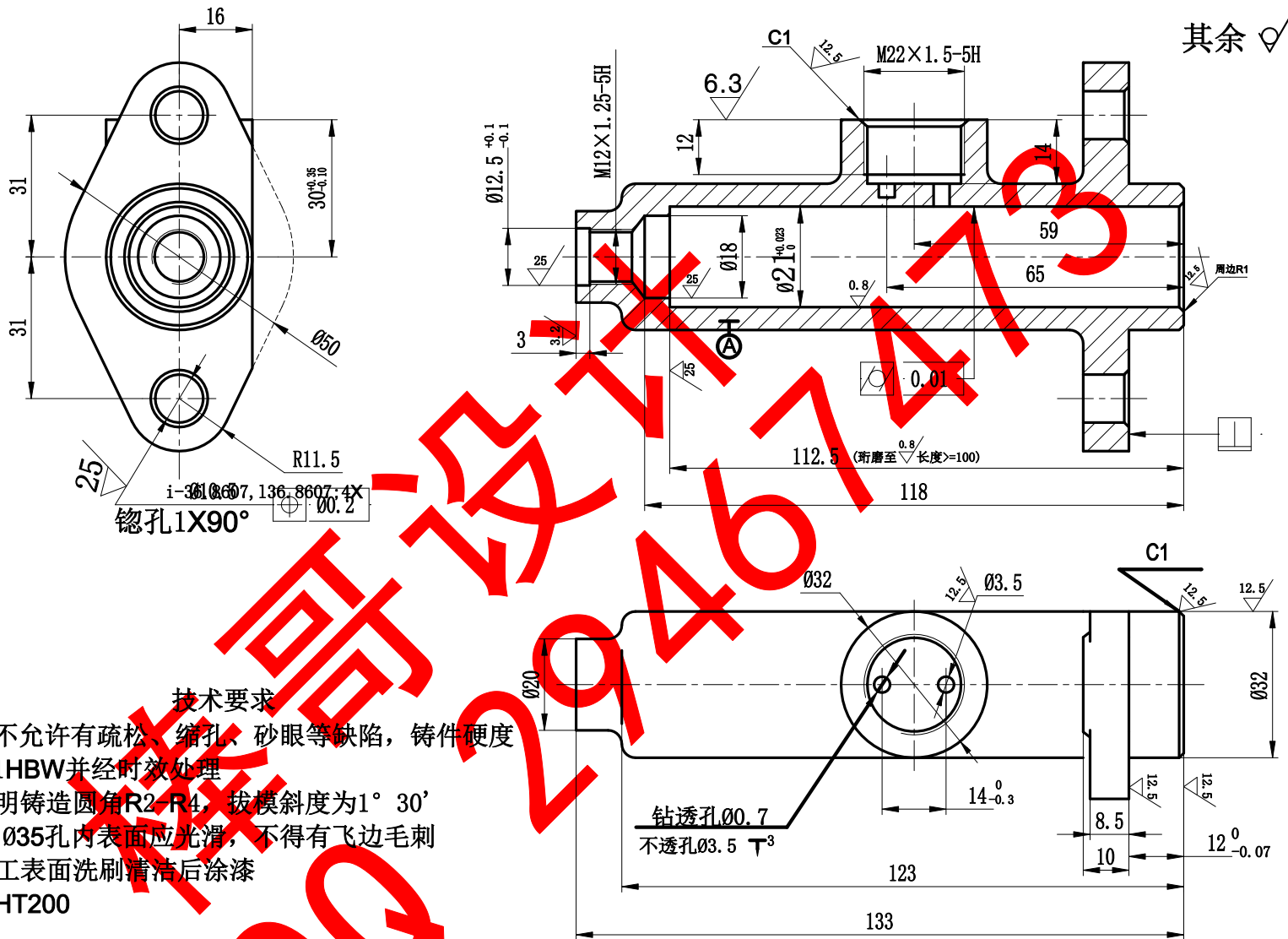
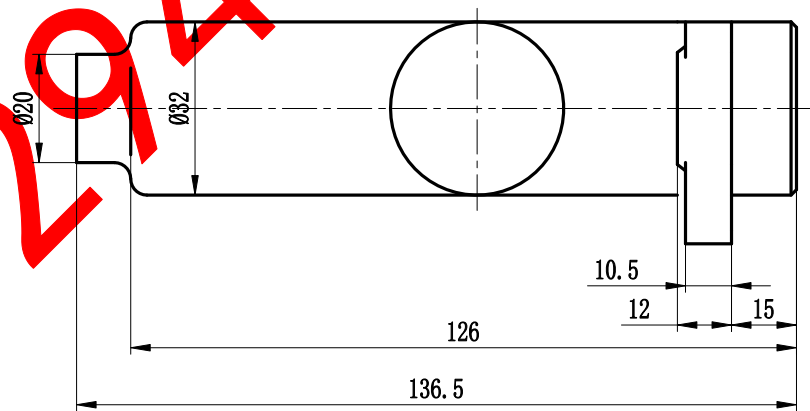
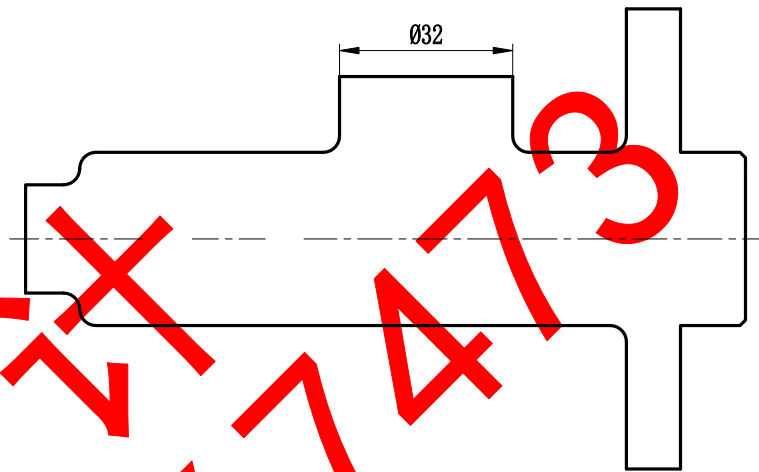
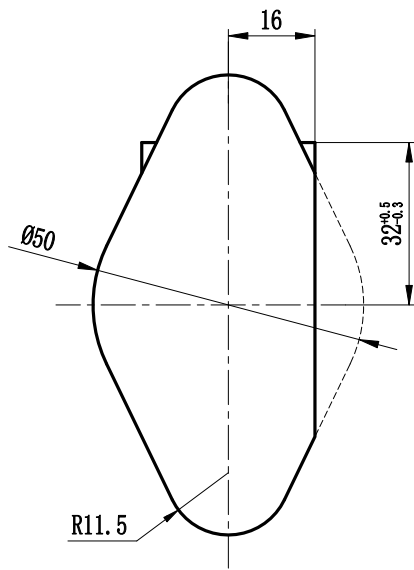


零件图



标记处数	签名	日期	图号	数量	比例	重量
审核			零件名称	1件/套		
校对			材料	共 页	第 页	
设计	解克成		辽宁工程技术大学			
制图						

毛坯图

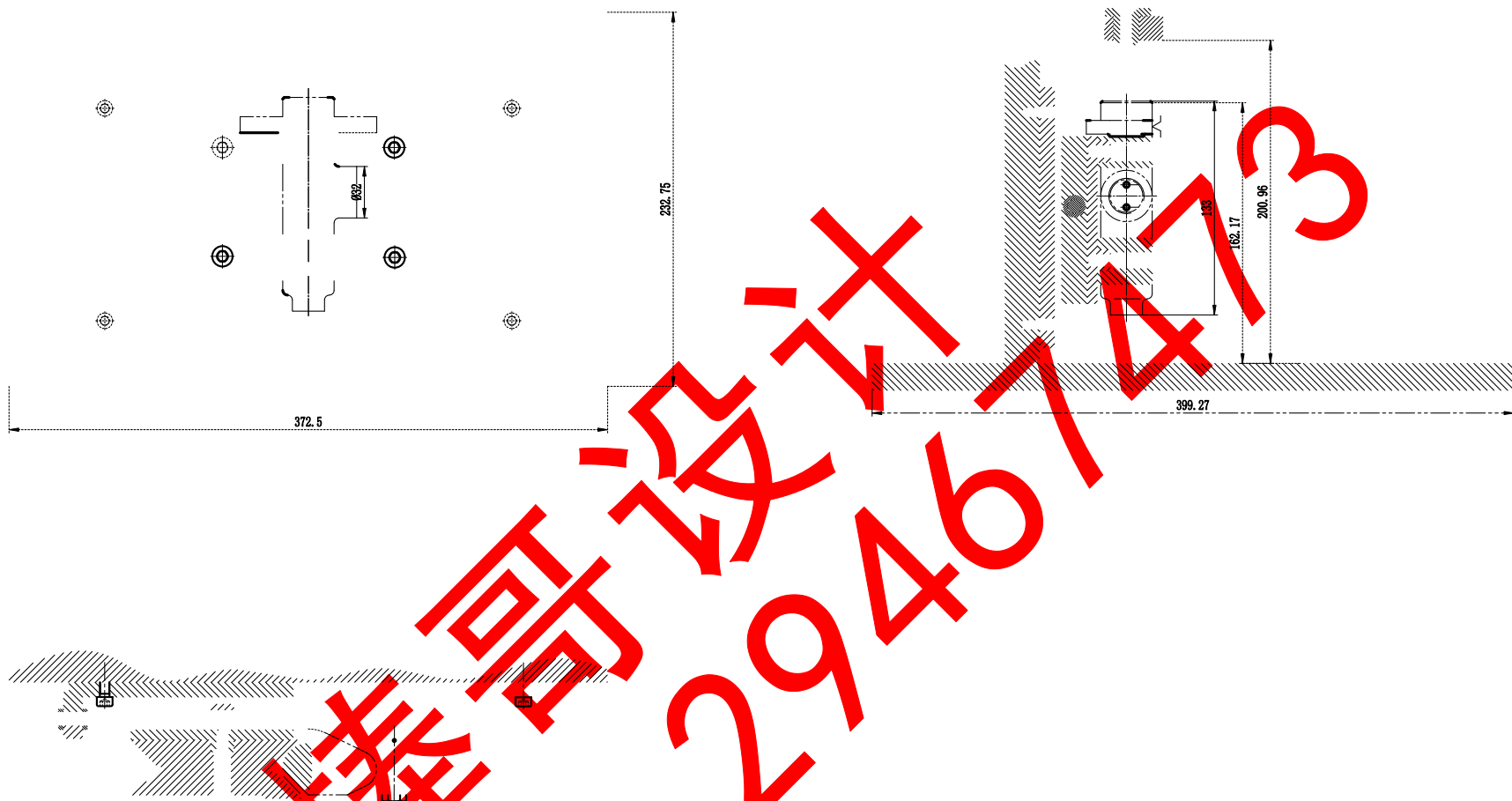


技术要求

1. 铸件不允许有疏松、缩孔、砂眼等缺陷，铸件硬度170-241HBW并经时效处理
2. 未注明铸造圆角R2-R4，拔模斜度为1°-30'
3. $\phi 0.7$, $\phi 35$ 孔内表面应光滑，不得有飞边毛刺
4. 非加工表面洗刷清洁后涂漆
5. 材料HT200

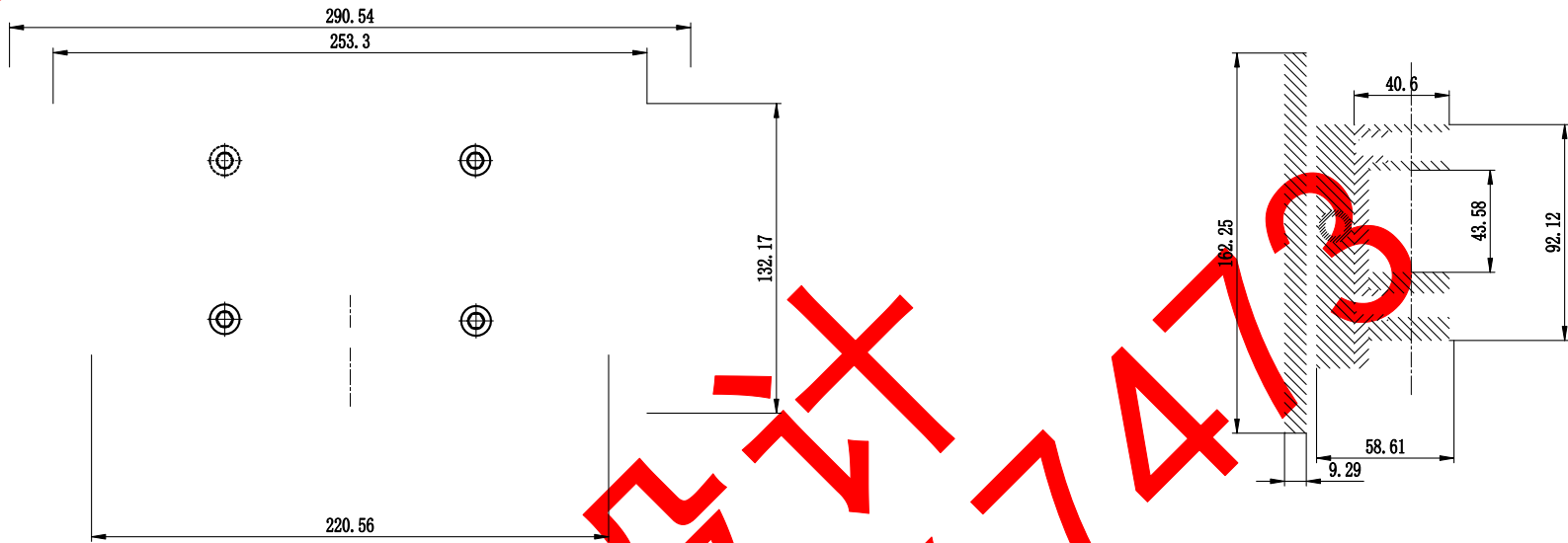
标记处数	签名	日期	图号	数量	比例	重量
审核			零件名称	总泵缸体铸造图	1件/套	
校对			材料	HT200	共 页	第 页
设计	解克成		辽宁工程技术大学			
制图						

夹具装配总图



				1/1	200	辽宁工程技术大学
设计	审核	会签	校对	制图	装配	夹具装配图
姓名	姓名	姓名	姓名	姓名	姓名	
日期	日期	日期	日期	日期	日期	
工艺		材料		其他		

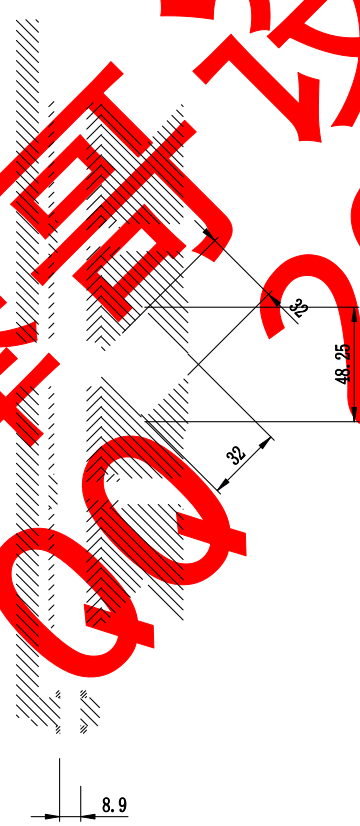
夹具体



精高设计 29467473

技术要求

1. 零件要求调质处理，硬度HRC28-32



标记	处数	签名	日期	图号	数量	比例	重量
审核				零件名称 钻夹具夹具体	1件/套		
校对				材料	共 页	第 页	
设计		解克成		辽宁工程技术大学			
制图							