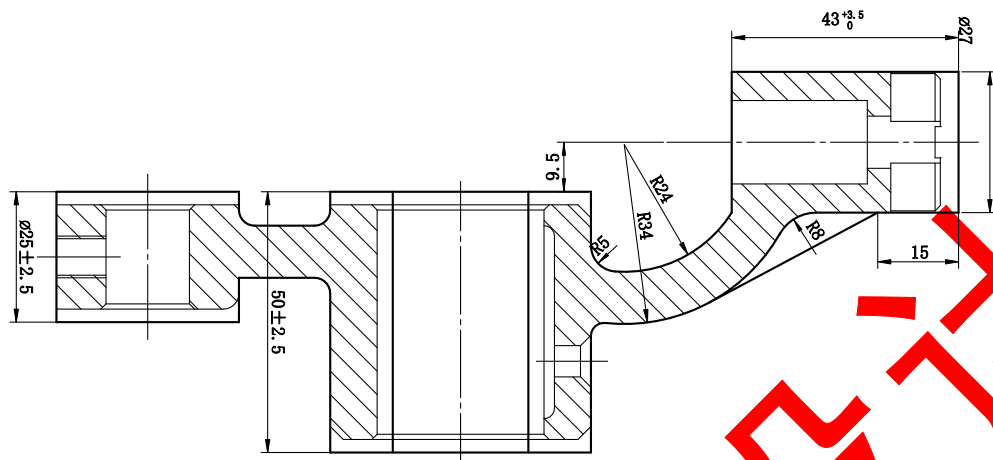


其余

| | | | | | | | | | | |
|----|----|-----|-------|-----|-----------|---------|--|-----|-----|-----|
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分 区 | 更改文件号 | 签 名 | 年、月、日 | | | | | |
| 设计 | | | 标准化 | 李恩生 | 2008.6.28 | 阶 段 标 记 | | 重 量 | 比 例 | |
| 审核 | | | | | | | | | | 1:1 |
| 工艺 | | | 批 准 | | | 共 张 第 张 | | | | |

推动架零件图

毛坯图



技术说明

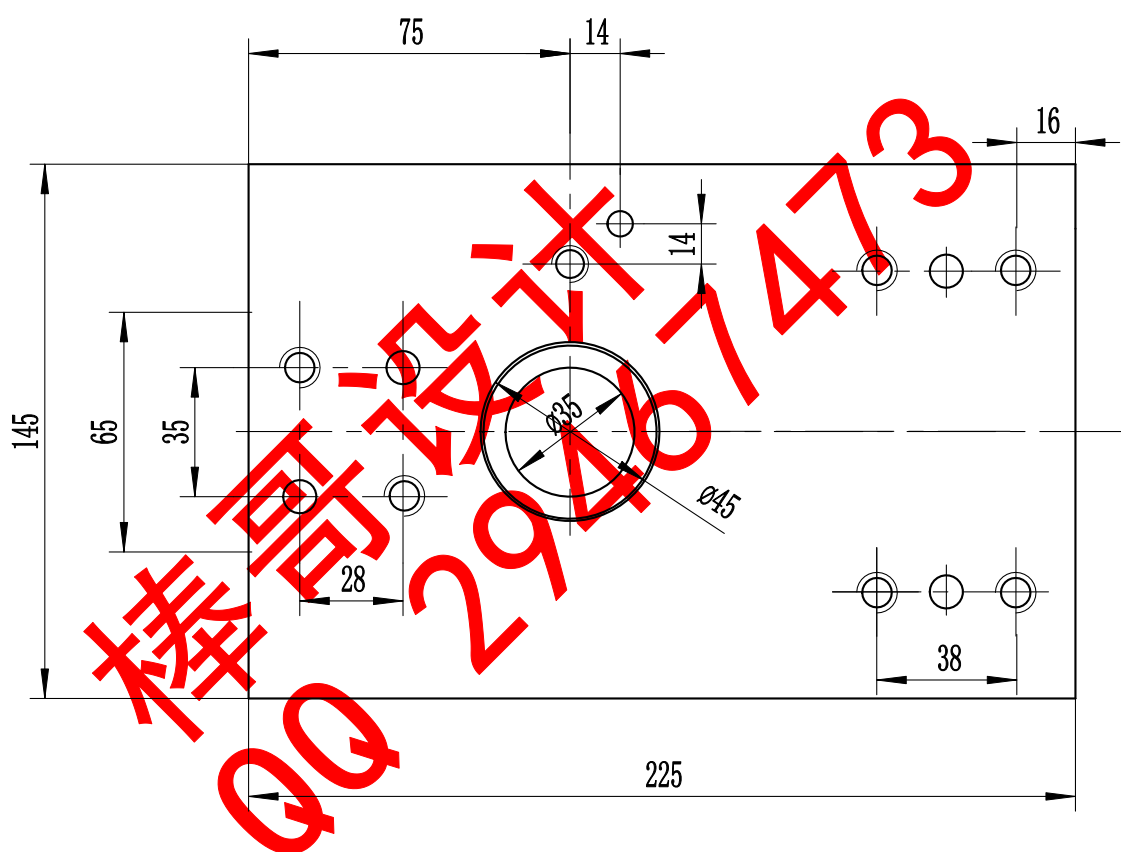
- 1.毛坯精度等级CT为10级；
- 2.热处理:时效处理,硬度为180-200HBS；
- 3.未注明铸造圆角为R2-R3；
- 4.铸造表面应无气孔,缩孔,夹砂等。

| | | | | | | | | |
|----|-----|-----------|-------|----|-------|----------|----|-----|
| | | | | | | 辽宁工程技术大学 | | |
| | | | | | | 推动架毛坯图 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| 设计 | 李恩奎 | 2008.6.28 | 标准化 | | | | | 1:1 |
| 审核 | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 | 张 | 第 张 |

1. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
2. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造Ra，不大于50。铸件必须进行时效处理。

[illegible]

辽宁工程技术大学
推动架夹具装配图



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----------|-------|-----|-------|------------------------|--|-----|--|-----|--|----------|--|--|--|--|--|--------|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | 辽宁工程技术大学 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | 推动架夹具体 | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分 区 | 更改文件号 | 签 名 | 年、月、日 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 设 计 | | | 标准化 | | | 阶 段 标 记 | | 重 量 | | 比 例 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 1:1 | | | | | | | | | | | | | |
| 审 核 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 工 艺 | 李恩宝 | 2008.6.28 | 批 准 | | | 共 张 第 张 | | | | | | | | | | | | | | | | | |