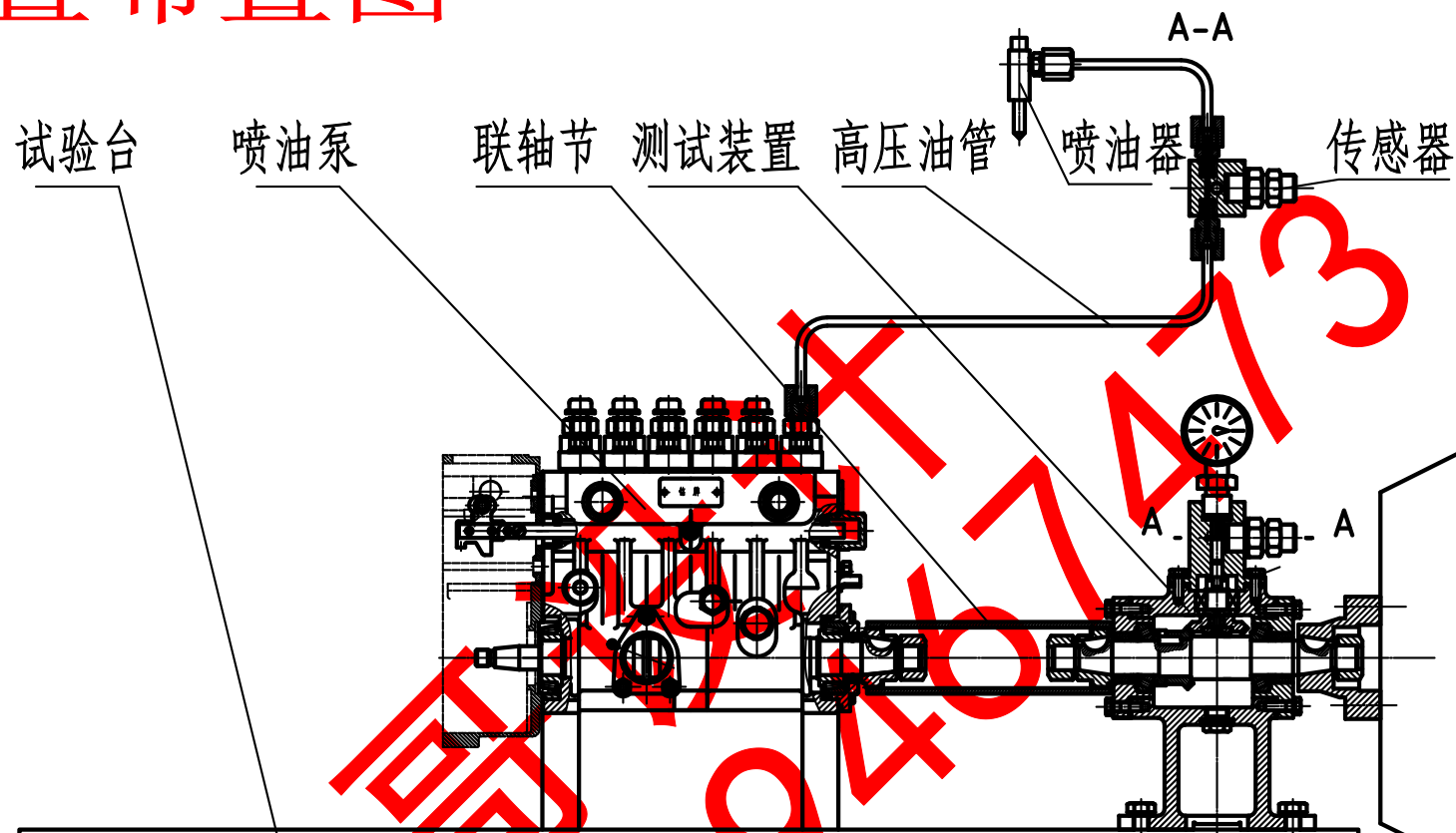
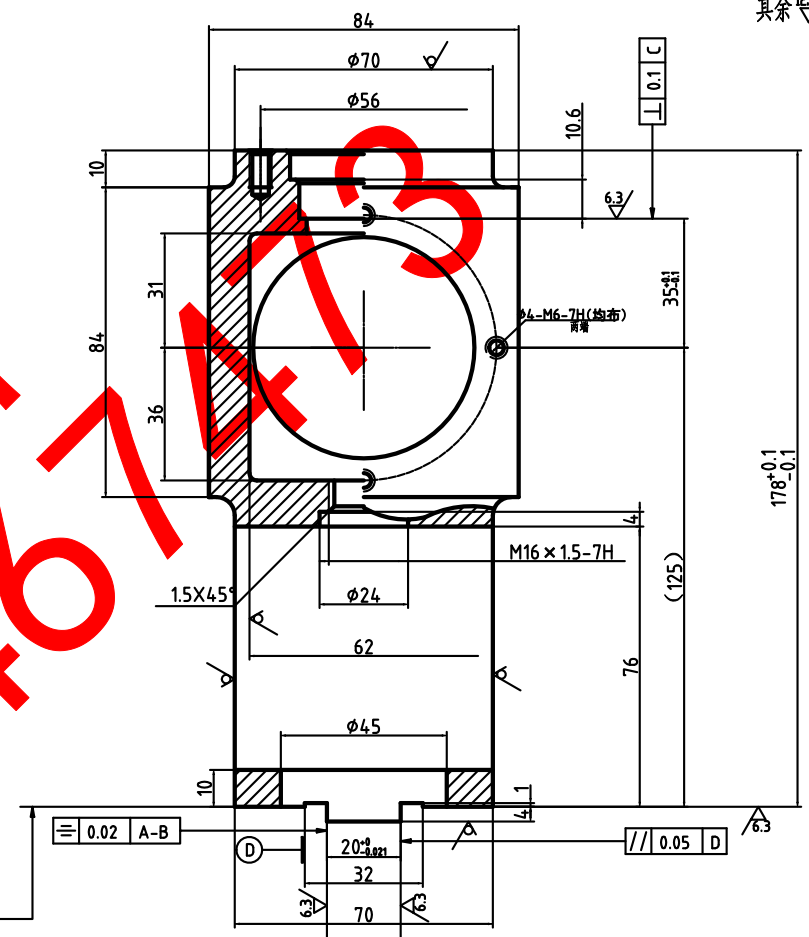
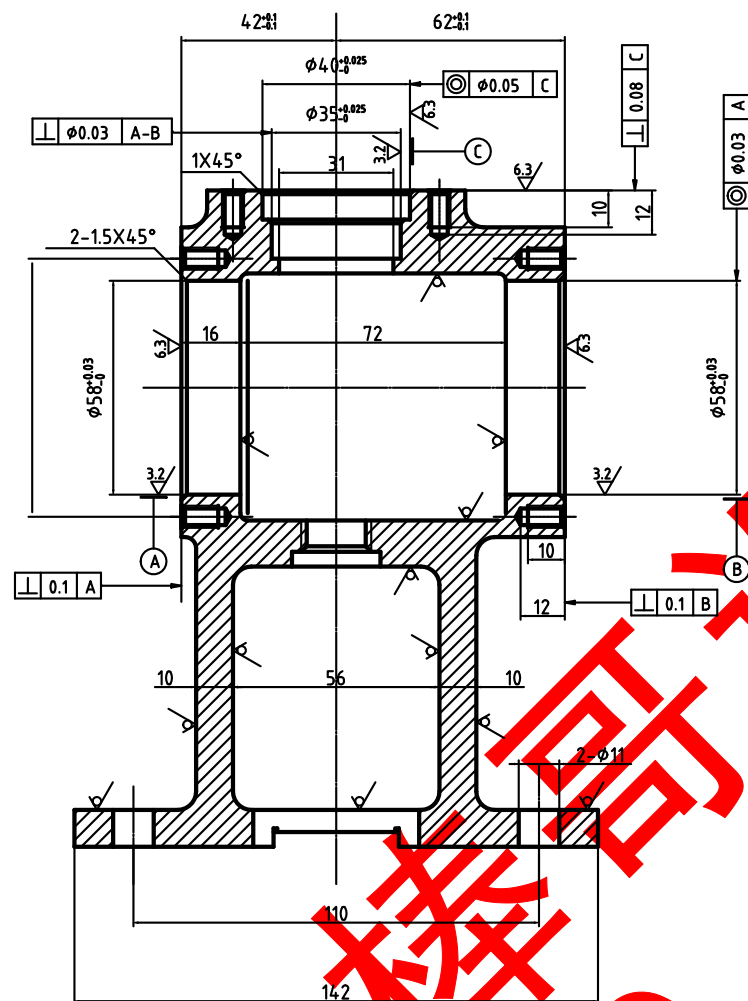


A0-装置布置图

测试系统布置图



A0-壳体



技术要求

1. 铸件需经淬火时效处理，硬度大于HB90。
2. 铸件不允许有气孔、缩孔、砂眼等缺陷
3. 未注铸造圆角R2~R3。
4. 毛坯表面应清除飞边、毛刺等。
5. 拔模斜度 3° 图中尺寸为小端值。
6. 非加工表面喷砂处理

[illegible]

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

- 1 B面渗碳淬火深0 3~0 6, 硬度HR60 65。
- 2 粗磨加工后时效处理。
- 3 磁性探伤, 不允许有裂缝等缺陷, 并退磁。
- 4 与柱塞的配合见偶件图。

						12CrMo			太湖学院	
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	孙雪阳		标准化		2013.5					
审核									2:1	
工艺				批准		共 5 张		第 4 张		

B4-端盖部件



						4 5			太湖学院	
									端盖部件	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日					
设 计	孙 璽 阳		标准 化			阶 段 标 记		重 量	比 例	
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 5 张		