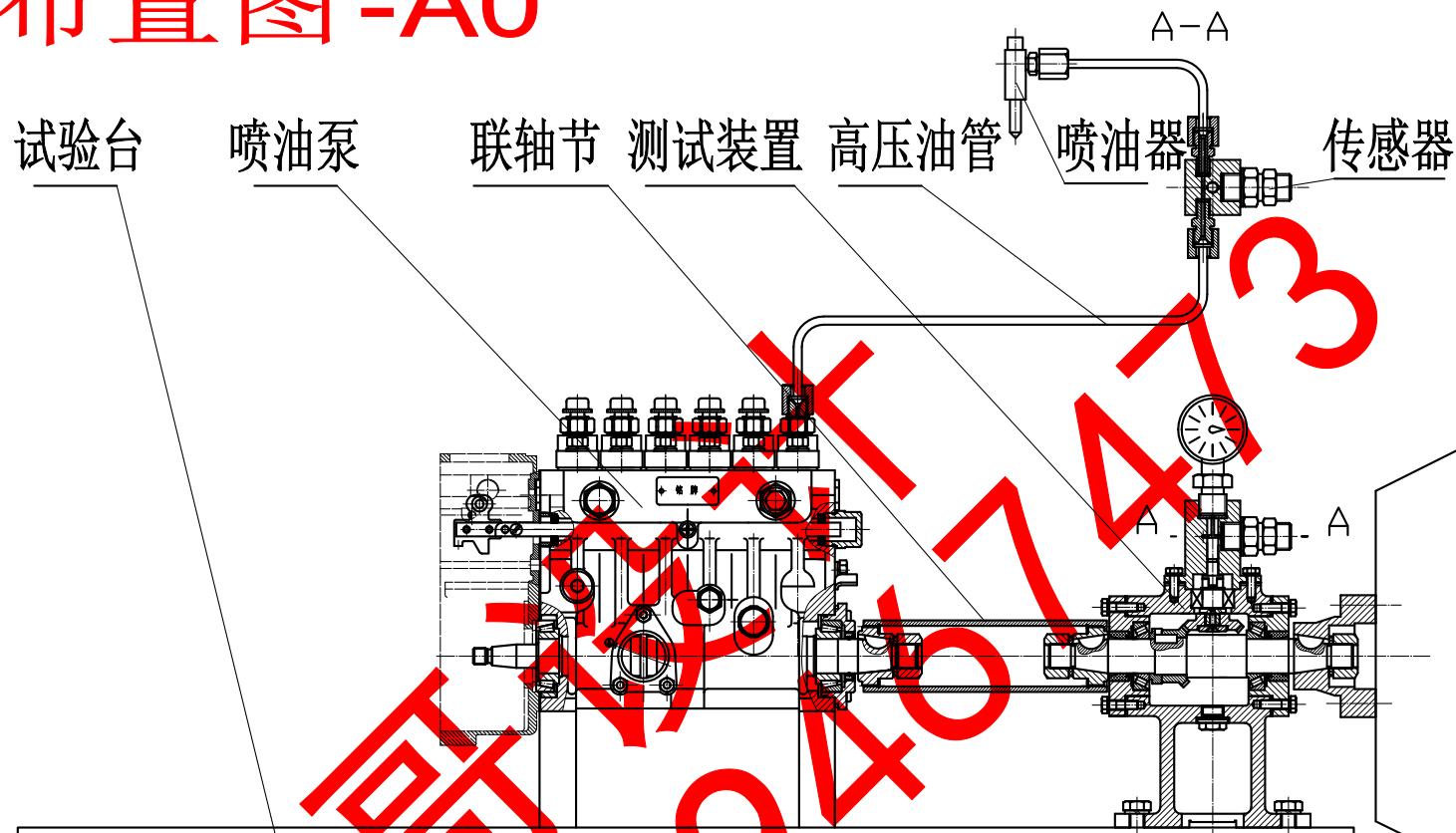
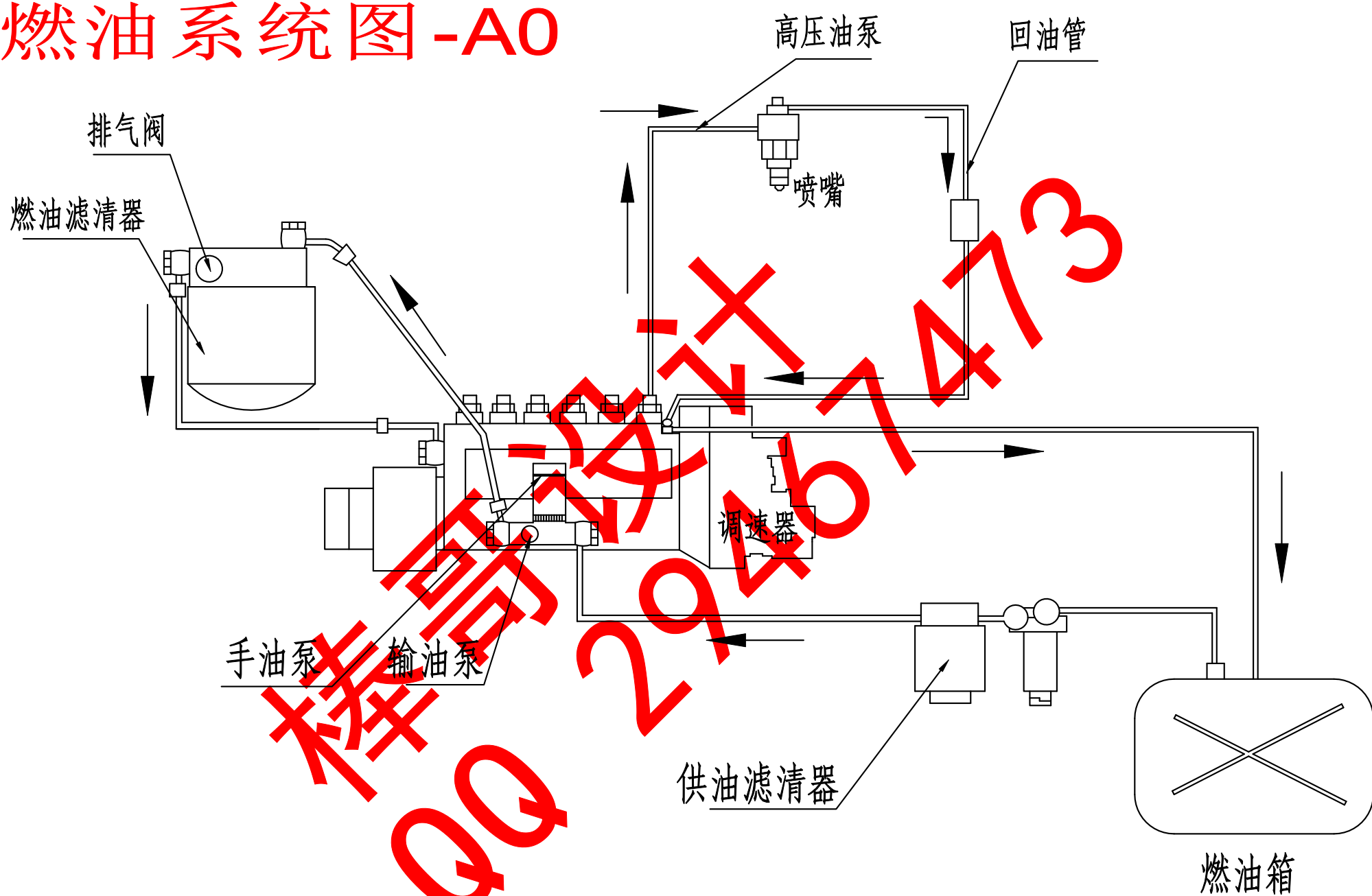


1-装置布置图-A0

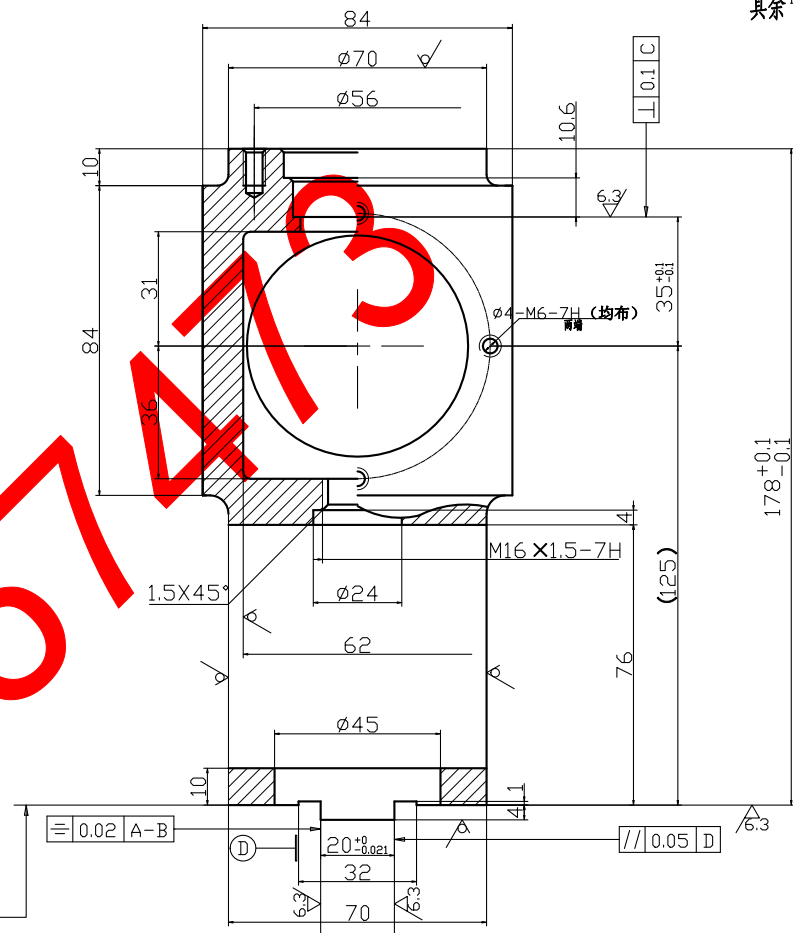
测试系统布置图



2-燃油系统图-A0



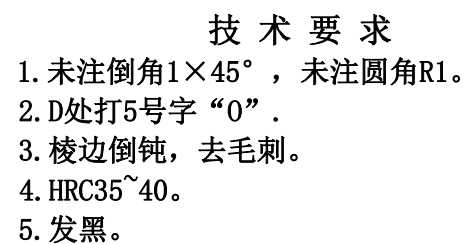
燃油系统图



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

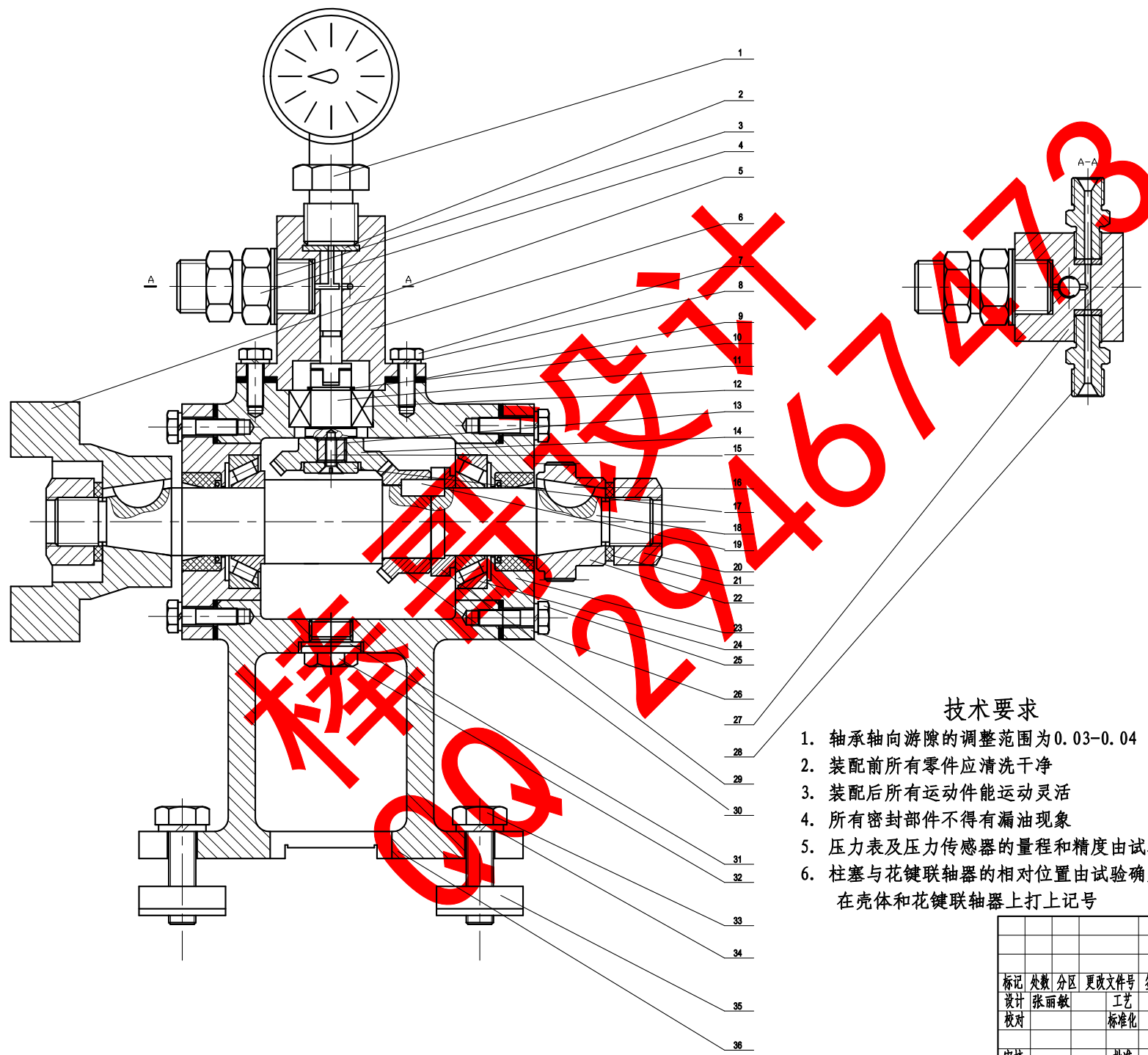
						壳 体				材料:
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	数量	比例	
设计			工艺							
校对			标准化							
								1	2:1	
审核			批准			共	张	第	张	
						图号				

12.5
其余



						联 轴 节				45	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			工艺			阶段标记	重量	数量	比例		
校对			标准化								
								1	1:1		
审核			批准			共 张 第 张					

5-残压测量装置-A1



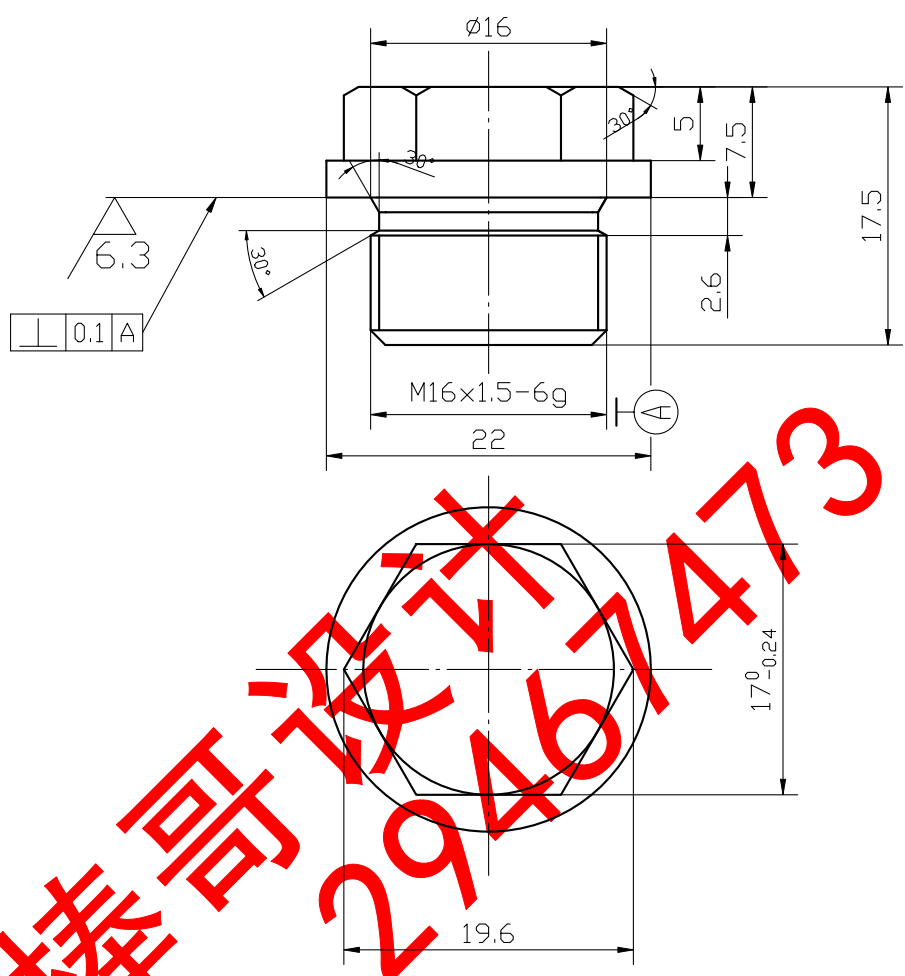
技术要求

1. 轴承轴向游隙的调整范围为0.03-0.04
2. 装配前所有零件应清洗干净
3. 装配后所有运动件能运动灵活
4. 所有密封部件不得有漏油现象
5. 压力表及压力传感器的量程和精度由试验确定
6. 柱塞与花键联轴器的相对位置由试验确定后，在壳体和花键联轴器上打上记号

36	03-00-18	壳体	12	ZL110				
35	03-00-17	T型块	2	45				
34	GB93-87	垫圈10	2					
33	GB5783-86	螺母	2					
32	03-00-16	螺母	1	45				
31	03-00-15	垫圈	1	T3M			0=1.5	
30	03-00-14	圆锥套轴	1	40Cr				
29	03-00-13	螺母	1	45				
28	03-00-12	出油接头	2	35				
27	03-00-11	垫圈	2	T4			0=1	
26	03-00-10	调整垫片	2	软铜板板			0=0.5	
25	GB5781-86	螺栓M6×25	8					
24	GB297-64	轴承7205	2					
23	03-02	堵塞零件	2					
22	03-00-09	花键联轴器	1	40Cr				
21	GB93-87	垫圈18	2					
20	GB6171-86	螺母M18×1.5	2					
19	GB1096-79	键3×16	1					
18	03-00-08	传动轴	1	45				
17	03-00-07	压板	12	45				
16	GB1099-79	键5×19	2					
15	GB68-85	螺钉M4×10	1					
14	03-00-06	圆锥套轴	1	40Cr				
13	GB1096-79	键3×8	1					
12	GB276-64	轴承202	1					
11	03-00-05	从动轴	1	45				
10	GB8941-86	垫圈15	1					
9	03-00-04	垫片	112	耐油橡胶板			0=1.5	
8	GB93-87	垫圈6	12					
7	GB5781-86	螺栓M6×20	4					
6	03-01	堵塞零件	1					
5	03-00-03	联轴器	1	45				
4	03-00-02	压力传感器	1	T4				
3	03-00-01	垫圈	1	T4				
2	03-00-01	压力表	1					
1								

						名称					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	张丽敏					阶段标记				重量	数量
校对										比例	材料:
										1	1:1
						共 张				第 张	图号
审核						批准					

其余 12.5



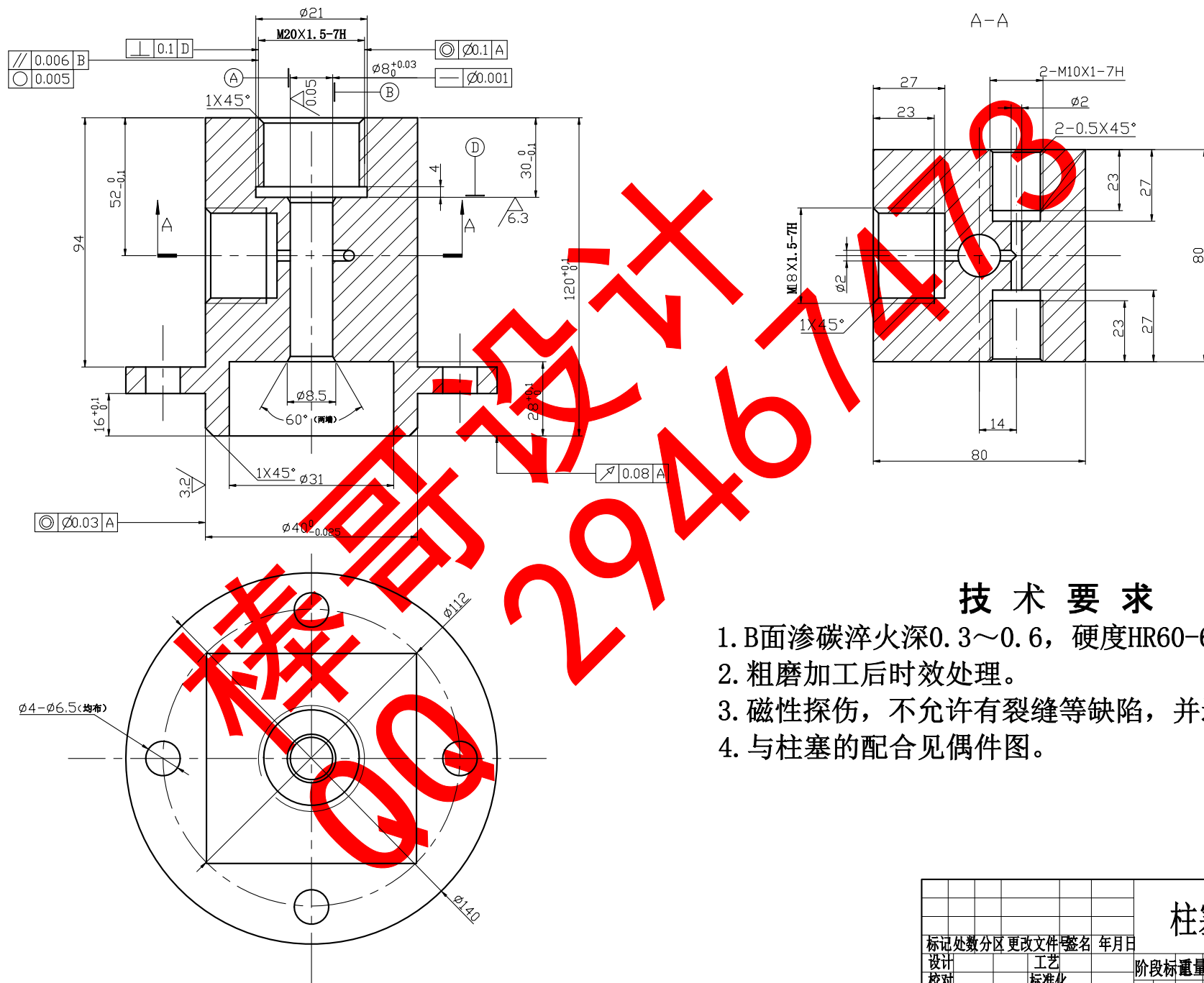
技术要求
1. 去尖角
毛刺
2. 镀锌钝
化

螺塞

35

						螺塞			35	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	2:1	
设计			工艺							
校对			标准化							
审核			批准			共	张第	张		

7-柱塞套-A2

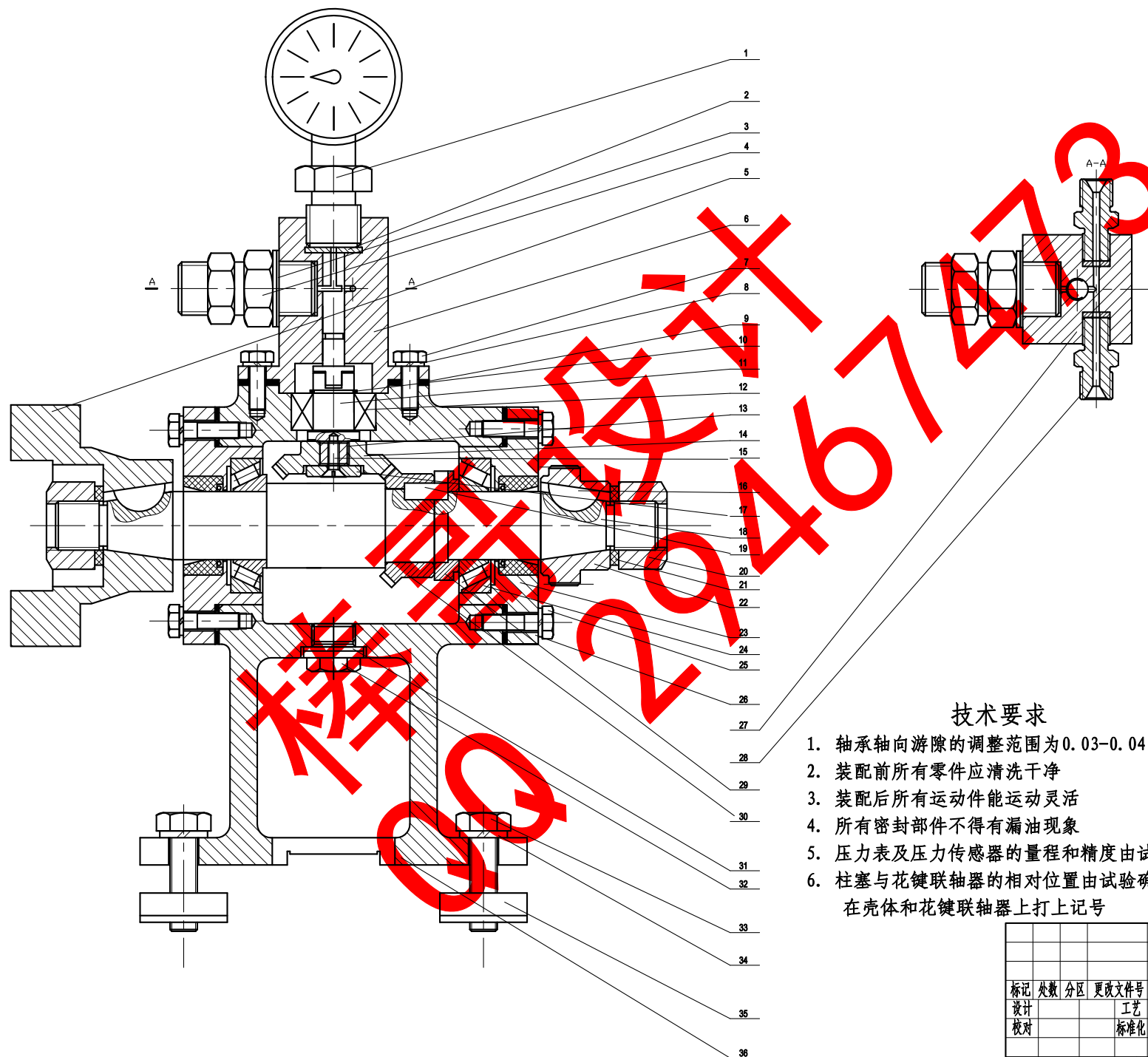


技术要求

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。

				柱塞套				12CrMo
标记	处数	分区	更改文件	签名	年月日	阶段	标准	
设计						数量	比例	
校对						1	2:1	
审核						共	张第	张

8-传动轴-A2



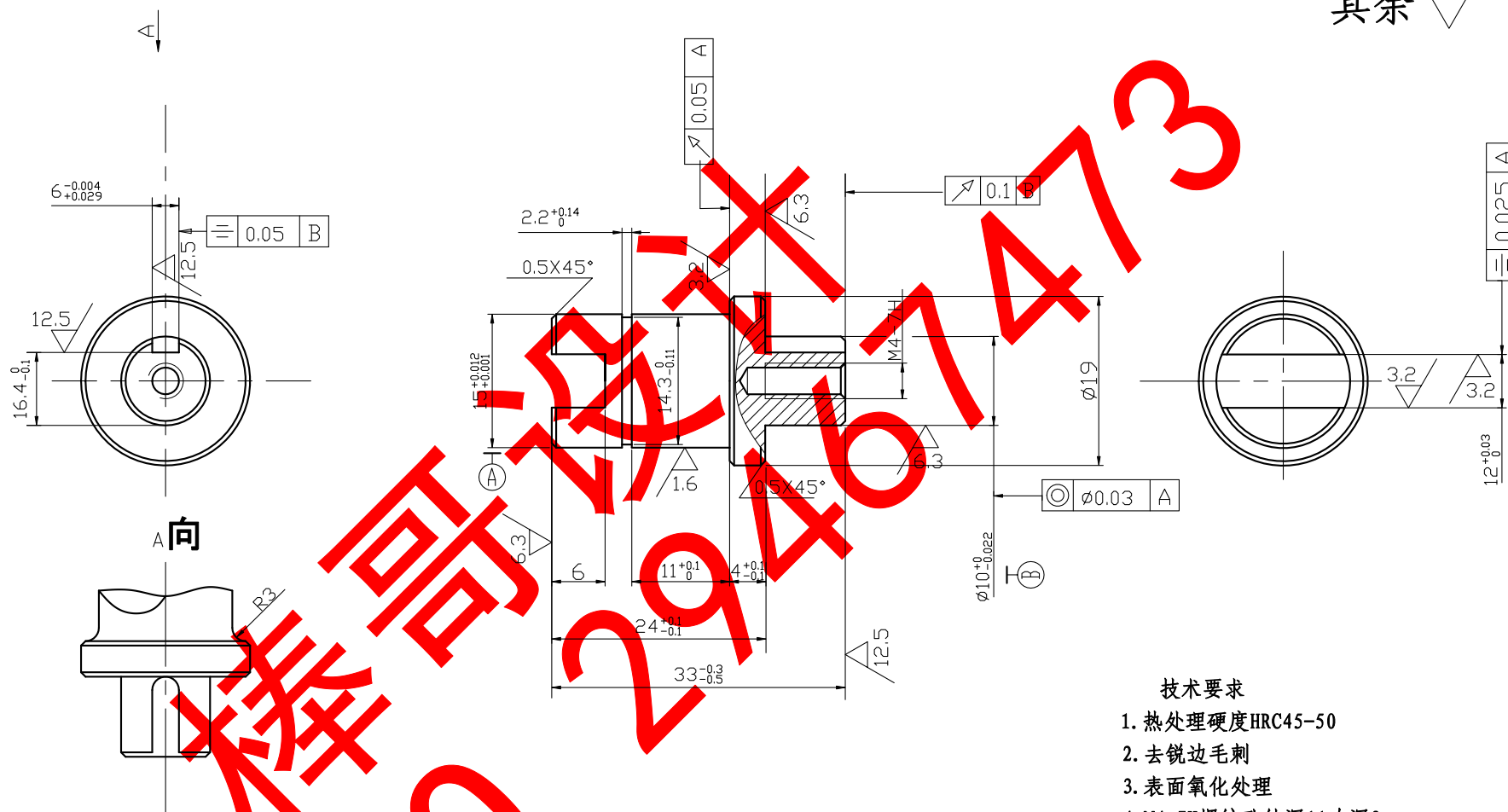
技术要求

1. 轴承轴向游隙的调整范围为0.03-0.04
2. 装配前所有零件应清洗干净
3. 装配后所有运动件能运动灵活
4. 所有密封部件不得有漏油现象
5. 压力表及压力传感器的量程和精度由试验确定
6. 柱塞与花键联轴器的相对位置由试验确定后，在壳体和花键联轴器上打上记号

序号	型号	名称	数量	材料	备注
36	03-00-18	壳体	12	ZL101	
35	03-00-17	衬套	2	45	
34	G953-87	螺母	2		
33	G85783-86	螺母	2		
32	03-00-16	螺母	1	45	
31	03-00-15	垫圈	1	T3M	0=1
30	03-00-14	圆锥套套	1	40Cr	
29	03-00-13	垫套	1	45	
28	03-00-12	止动垫块	2	35	
27	03-00-11	垫圈	2	T4	
26	03-00-10	圆锥垫片	2	灰钢衬板	0=1
25	G85781-86	螺母M16×25	8		
24	G8297-64	垫套T705	2		
23	03-00-02	圆锥套套	2		
22	03-00-09	花键轴衬套	1	40Cr	
21	G893-87	垫圈18	2		
20	G86171-86	螺母M16×1.5	2		
19	G81096-79	键3×16	1		
18	03-00-08	传动轴	1	45	
17	03-00-07	压板	12	45	
16	G81099-79	键3×19	2		
15	G688-85	螺母M16×10	1		
14	03-00-06	圆锥套套	1	40Cr	
13	G81096-79	键3×18	1		
12	G8276-64	螺母M20	1		
11	G8276-05	止动垫块	1	45	
10	G88941-86	垫圈15	1		
9	03-00-04	轴衬套	12	醇油酸板	0=1
8	G893-87	垫圈16	2		
7	G85781-86	螺母M16×20	4		
6	03-00-01	拉紧螺栓	1		
5	03-00-03	螺母3	1	45	
4		压片衬套	1		
3	03-00-02	垫圈	1	T4	
2	03-00-01	垫圈	1	T4	
1		压片套	1		

					名称				材料:	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	数量	比例	图号
设计										
校对			工艺					1	1:1	
			标准化							
审核			批准			共	张	第	张	

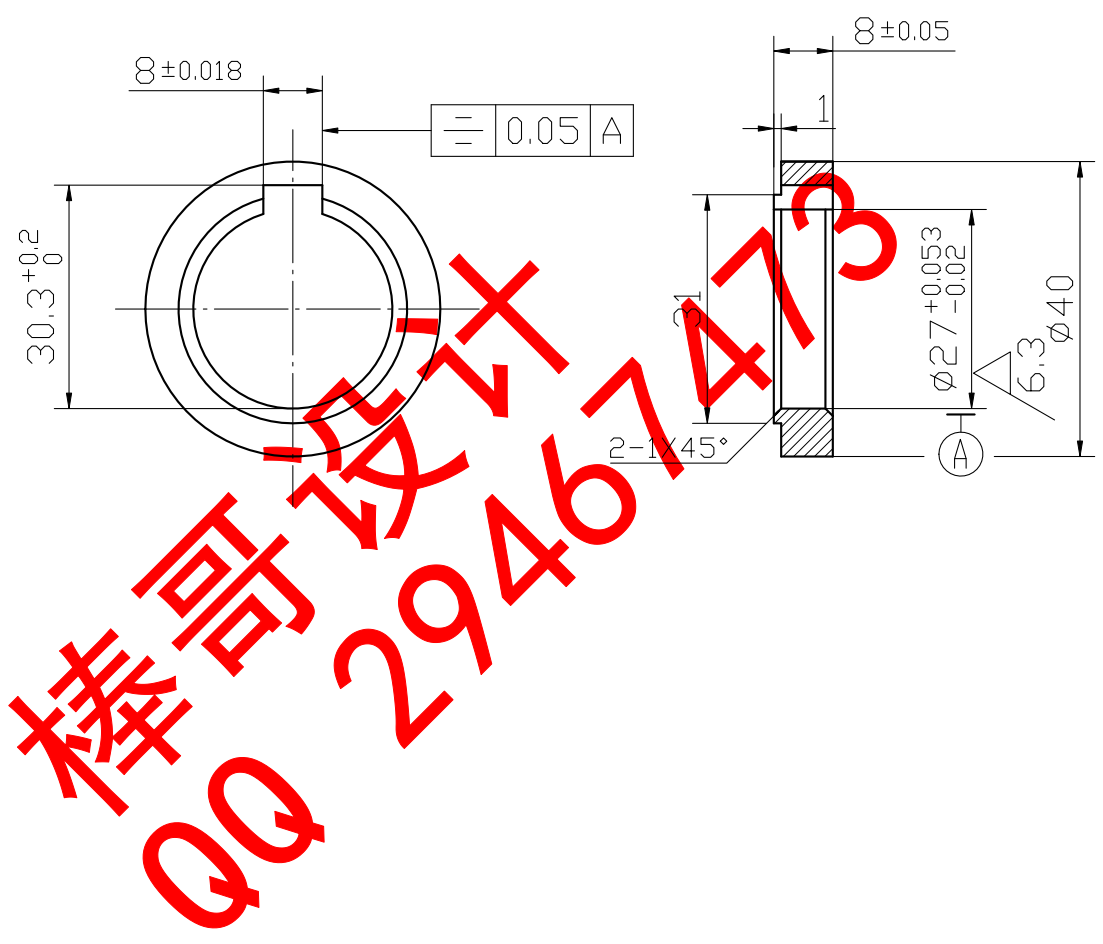
其余 $\frac{25}{\triangle}$



1. 热处理硬度HRC45-50
2. 去锐边毛刺
3. 表面氧化处理
4. M4-7H螺纹孔钻深11攻深9

						从动轴								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计			工艺			阶段标记	重量	数量	比例					
校对			标准化					1	2:1					
审核			批准			共 张 第 张								

其余 12.5

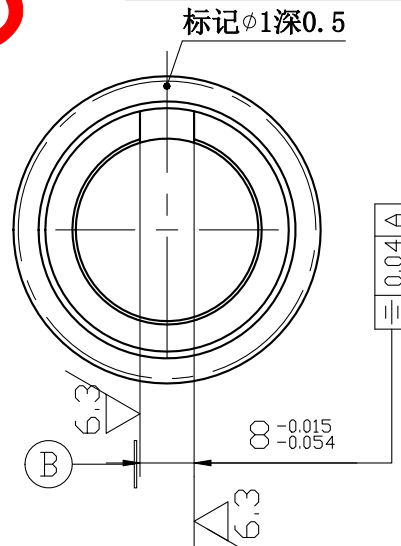
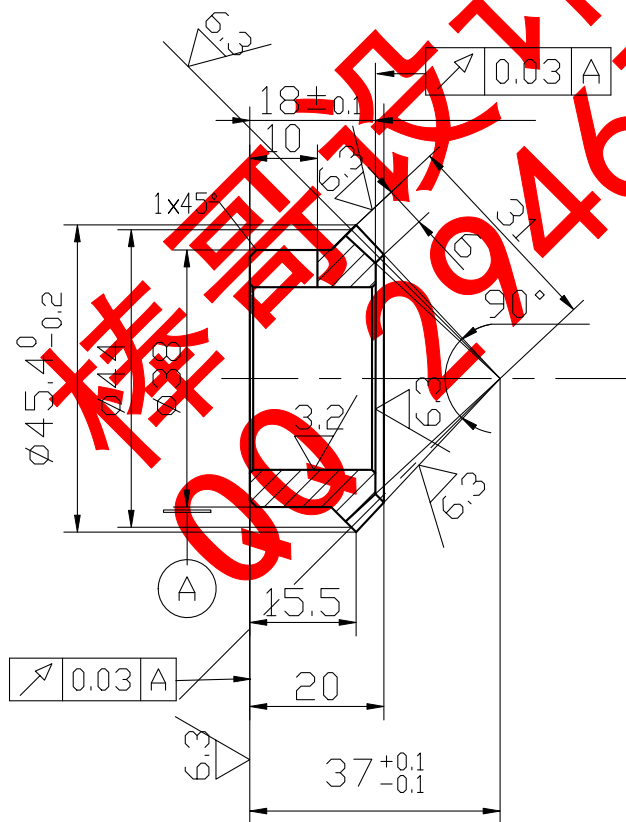


技术要求
1. 去锐边毛刺

						轴套			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	45
设计			工艺						
校对			标准化						
审核			批准						
						共	张第	张	

其余 12.5/

齿 形	直 齿	
齿 数	Z	44
模 数	m	1
齿形角	2	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	C^*	0.20
高变位系数	x	0
切向变位系数	x_1	0
齿 高	h	2.20
精度等级	级 8-7-7D (JB180-60)	
相啮合零件图号	YB6A-00-16	
弦 齿 高	h	0.7476
弦 齿 厚	S	$1.382 \begin{smallmatrix} -0.055 \\ -0.115 \end{smallmatrix}$

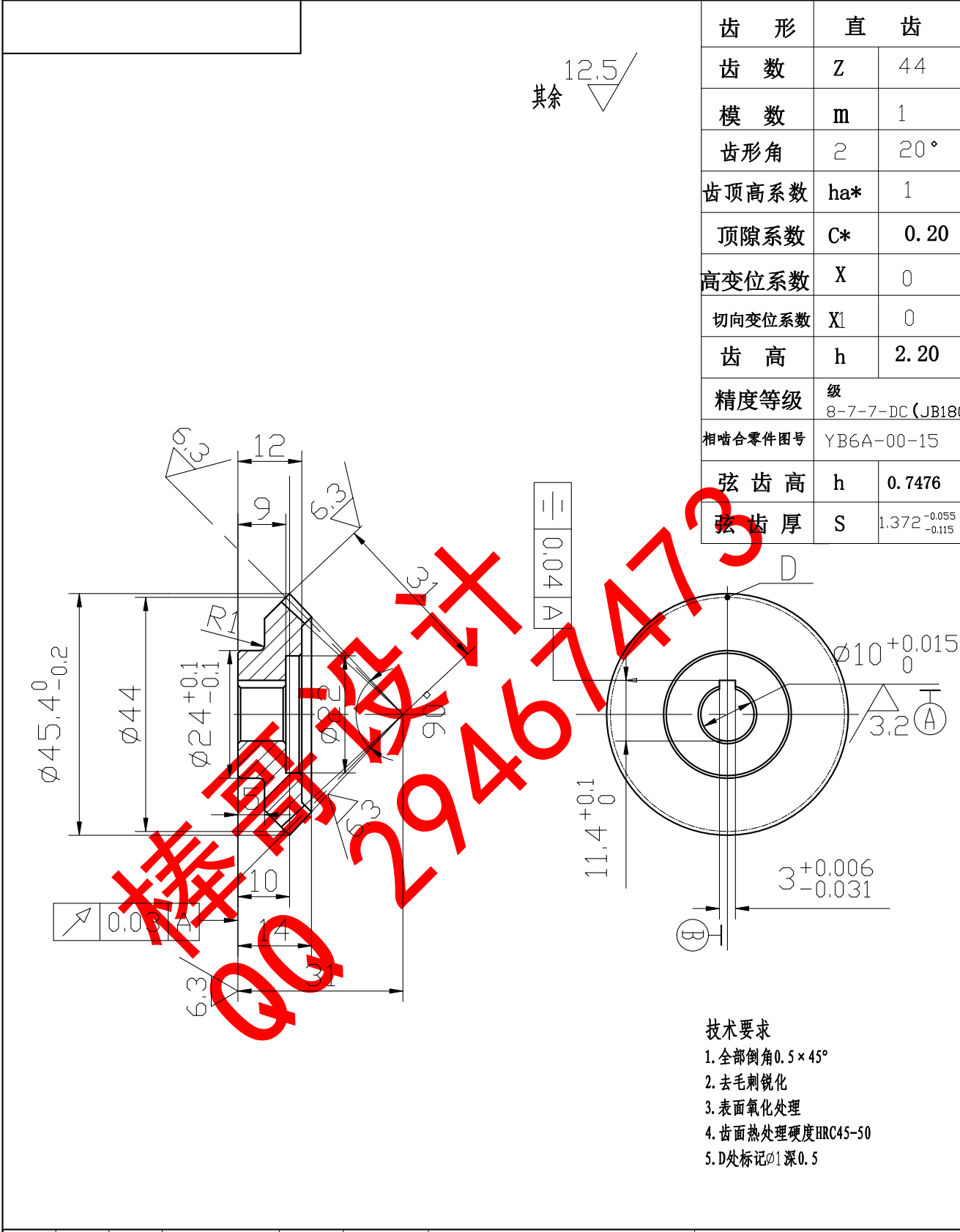


技术要求

1. 表面氧化处理
2. 全部倒角0.5X45°
3. 去毛刺锐化
4. 齿面热处理硬度HRC45-50

						圆锥齿轮			Cr40
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			工艺			阶段标记	重量(公斤)	比例	
校对			标准化						
								1:1	
审核			批准			共 张 第 张			

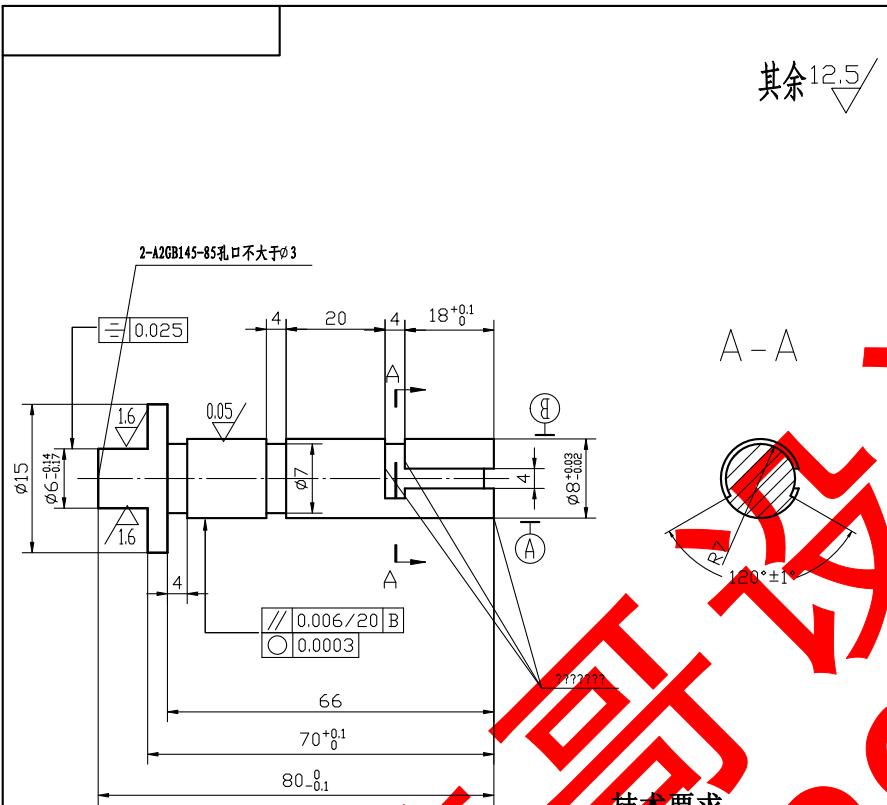
12-圆锥齿轮从动40Cr-A4



						圆锥齿轮			40Cr
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	
设计			工艺						
校对			标准化						
审核			批准			共	张第	张	

1 3-柱塞-A4

12.5/
??



技术要求

1. 经热处理HRC62-65
2. 经热处理后进第二次时效处理
磨加工后进行第二次时效处理
3. 磨加工后按 ZBJ94019-90规进行磁性探伤并退磁
4. 在整个机加工过程中不允许有校直
5. 除注明部位外, 去锐边毛刺
6. 与柱塞套的配合见偶件图

偶件图

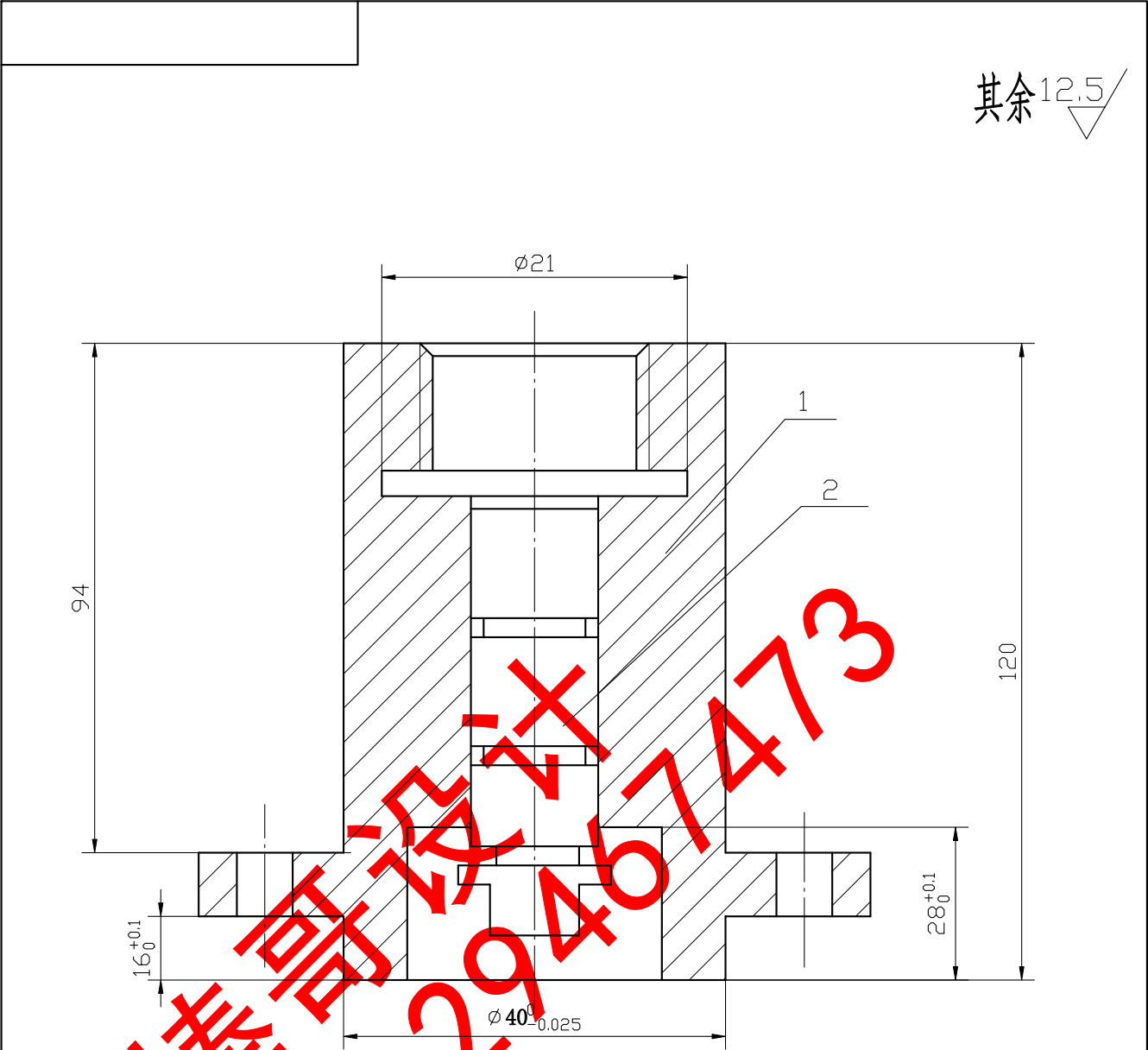
柱塞

GCr15

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	
设计									
校对									
								2:1	
审核						共	张	第	张

14-柱塞偶件-A4

其余12.5



技 术 要

求

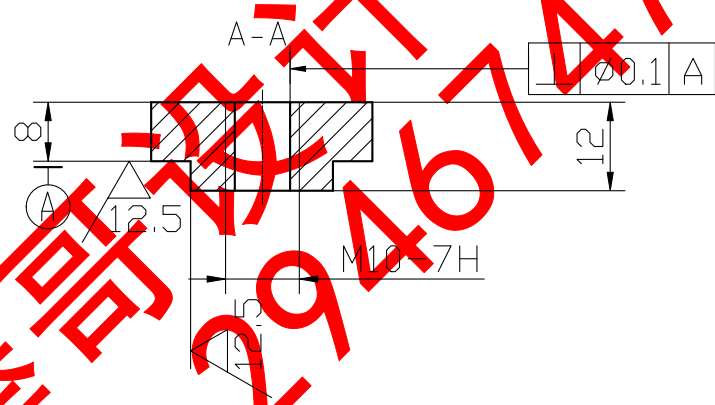
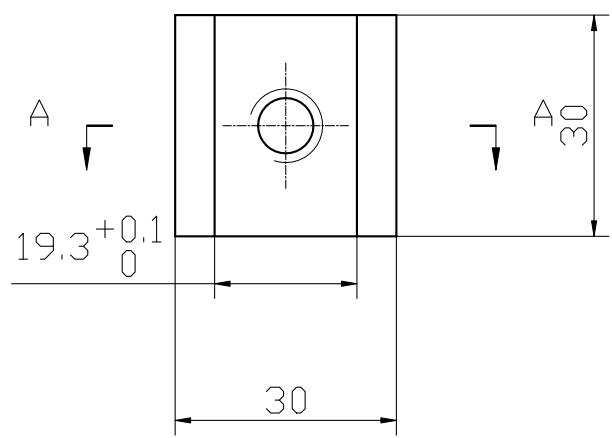
- 1. 柱塞和柱塞套选配互研成对后，不准调换其中任一零件。
- 2. 柱塞和柱塞付之间应运动灵活。
- 3. 柱塞与柱塞套配合间隙为 0.002-0.004。

2	SS35-01-02	柱塞	1	GCr15			
1	SS35-01-01	柱塞套	1	12CrM			

						柱塞偶件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例
设计			工艺					
校对			标准化					
审核			批准			共	张第	张

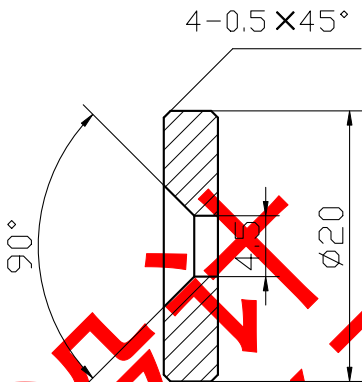
15-T型块-A4

其余



						T 型 块			45	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			工艺			阶段标记	重量(公斤)	比例		
校对			标准化					1 : 1		
审核			批准			共 张 第 张				

其余



棒哥设计
QQ 29467473

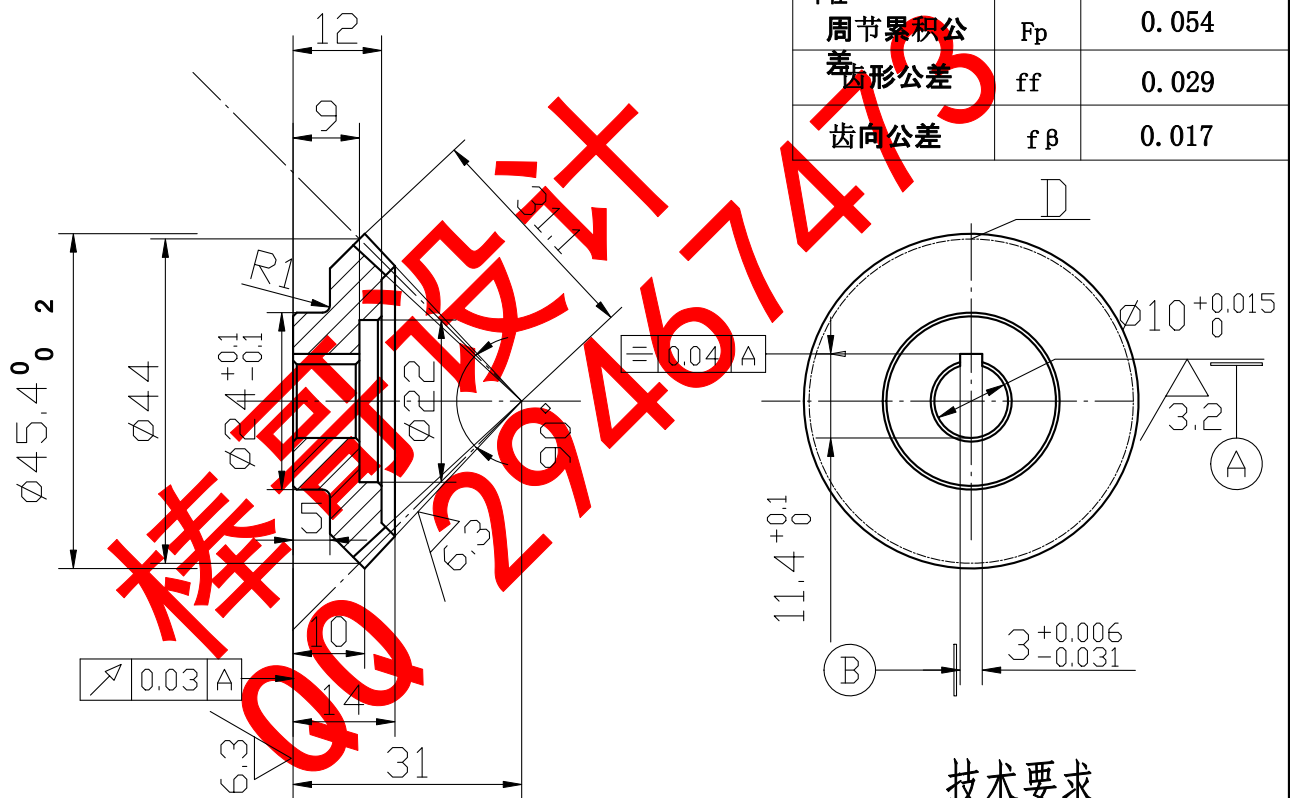
技术要求

- 1. 去锐边毛刺
- 2. 表面氧化处理

						压板			45	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	2:1	
设计			工艺							
校对			标准化							
									共 张 第 张	
审核			批准							

17-花键联轴器-A4

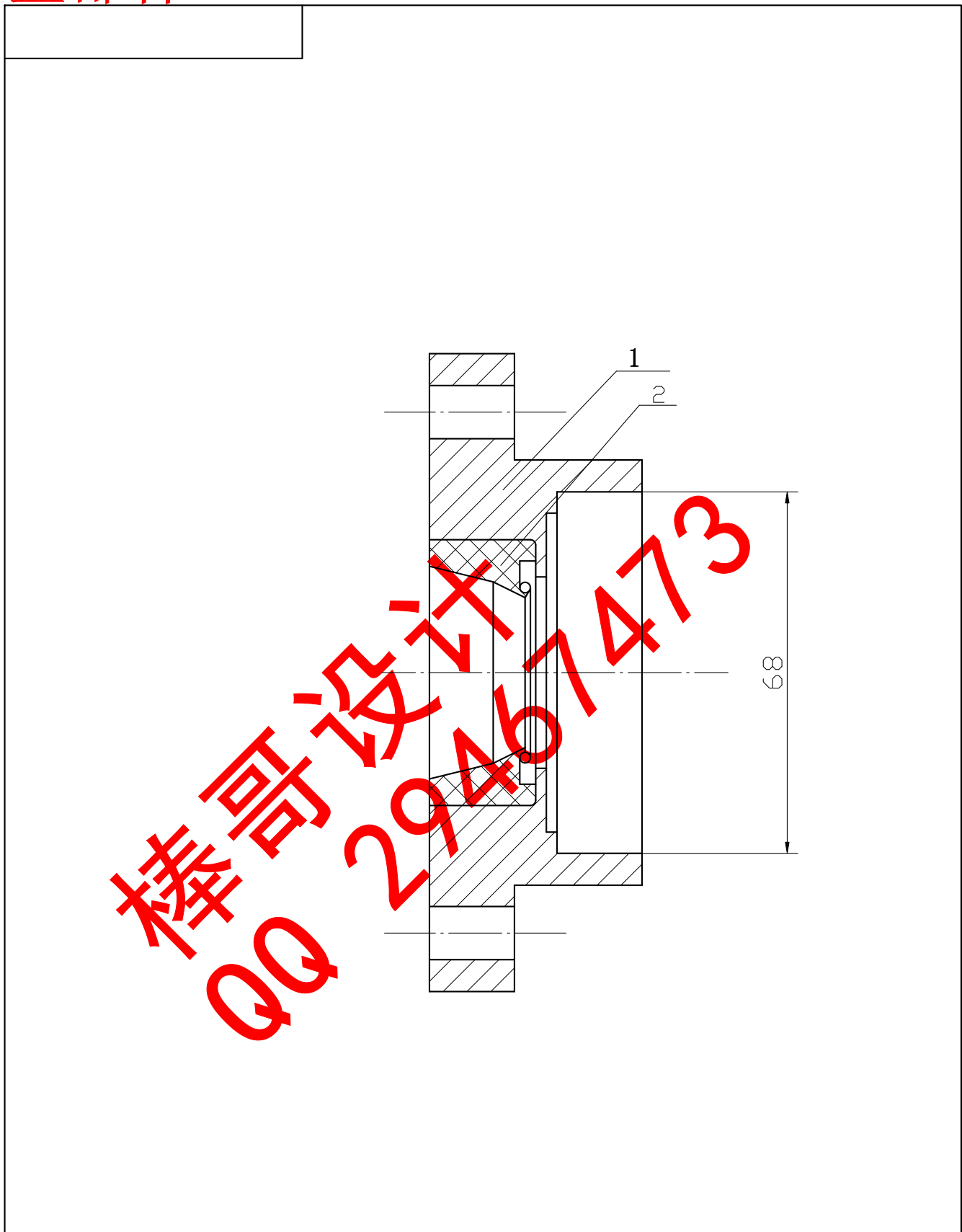
齿 形	直 齿	
齿 数	Z	44
模 数	m	1
齿 形 角	2	20°
齿顶高系数	ha*	1
齿顶隙系数	c*	0.20
高变位系数	X	0
齿向变位系数	X	0
实际齿厚最小值	Smin	0.678
作用齿厚最小值	vmin	0.715
实际齿厚最大值	Smax	0.723
齿根圆最小曲率半径	Remin	R0.20
周节累积公差	Fp	0.054
齿形公差	ff	0.029
齿向公差	fβ	0.017



技术要求

- 全部倒角 $0.5 \times 45^\circ$
- 去毛刺锐化
- 表面氧化处理
- 齿面热处理硬度HRC45-50

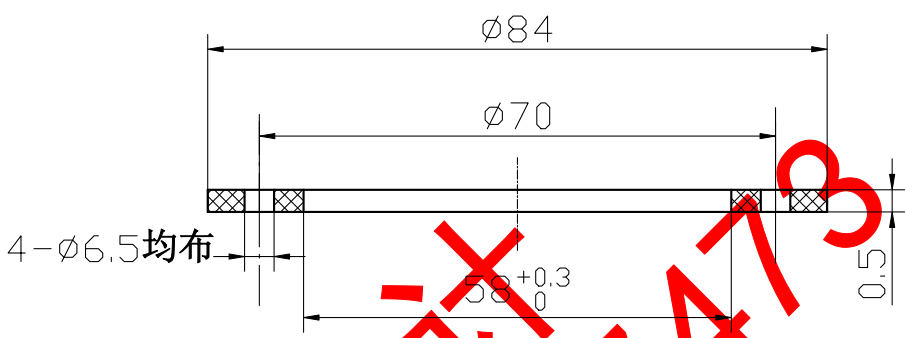
花键联轴器						40Cr	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)
设计			工艺			比例	
校对			标准化			1:1	
审核			批准			共 张	第 张



						端盖部件			45
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	
设计			工艺						
校对			标准化					4:1	
审核			批准			共	张第	张	

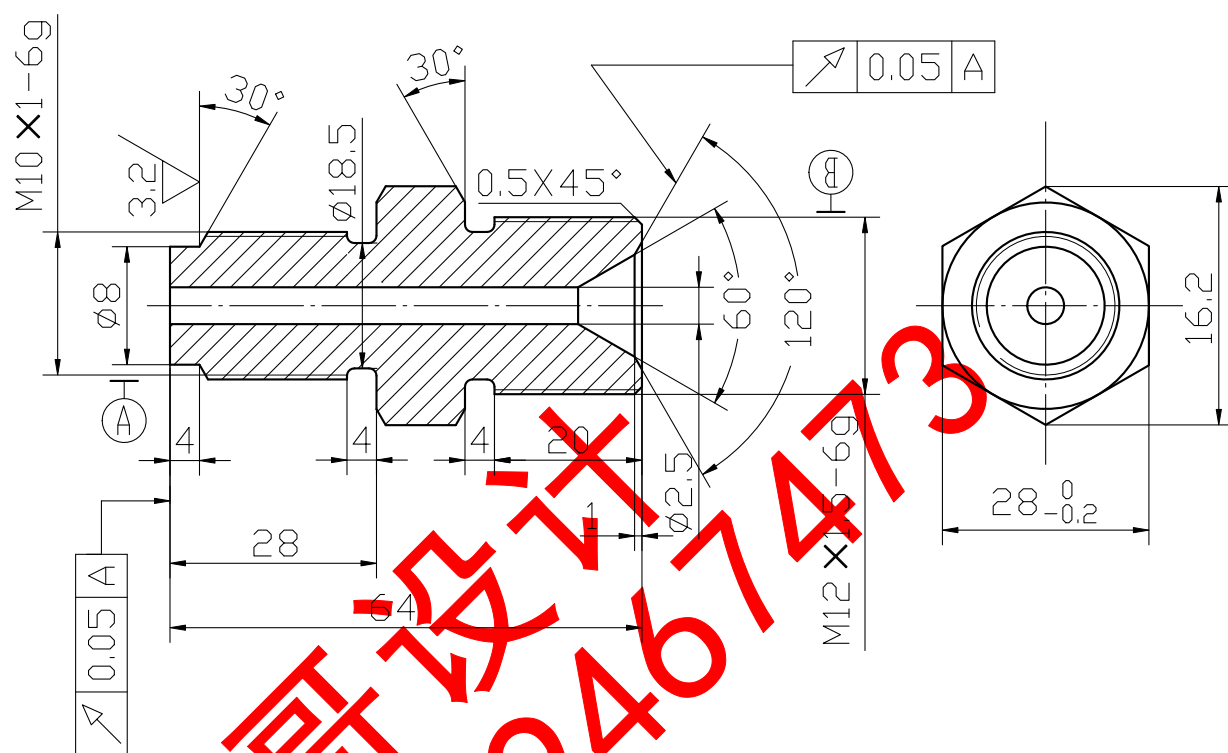
19-调整垫片-A4

其余



						调整垫片			软钢纸板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例		
设计	杨 军		工艺							
校对			标准化							
审核			批准			共	张 第	张		

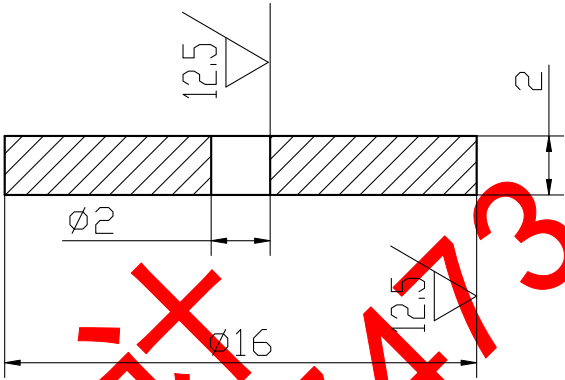
其余



1. 调质HRC22-28
2. 表面镀锌钝化
3. 去锐边毛刺
4. 未注圆角R0.5

						出油接头						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			工艺			阶段标记	重量(公斤)	比例				
校对			标准化									
								2 : 1				
审核			批准			共	张第	张				

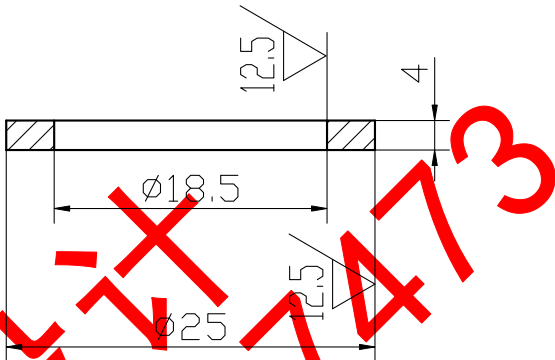
其余



棒哥设计
QQ 29467473

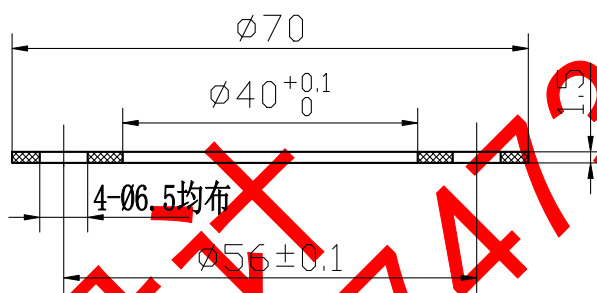
						垫圈			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	T 4
设计			工艺						
校对			标准化						
审核			批准			共	张第	张	

其余



						垫圈			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	T 4
设计			工艺						
校对			标准化						
								4 : 1	
审核			批准			共	张 第	张	

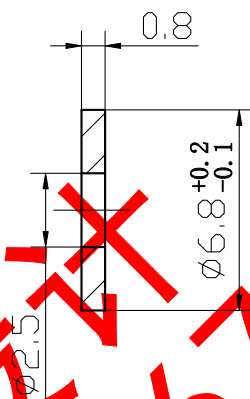
其余✓



棒哥设计
QQ 29467473

						垫片			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	耐油橡胶板
设计			工艺						
校对			标准化						
								1:1	
审核			批准			共	张第	张	

其余



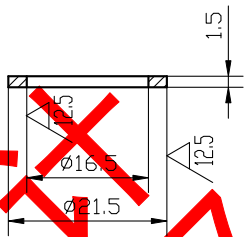
棒哥设计
QQ 29461473

技术要求：
1.去毛刺锐边
2.退火处理

						垫圈			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	T4
设计			工艺						
校对			标准化						
								4:1	
审核			批准			共	张第	张	

其余✓

棒哥设计
QQ 29467473



						垫圈			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量(公斤)	比例	T3M
设计			工艺						
校对			标准化					4 : 1	
审核			批准			共	张第	张	