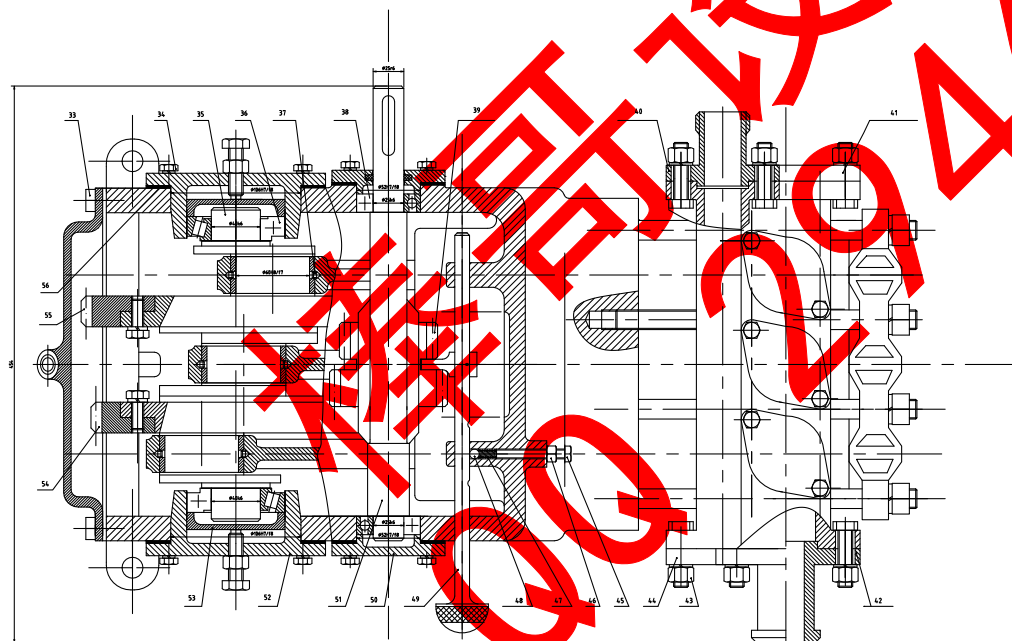
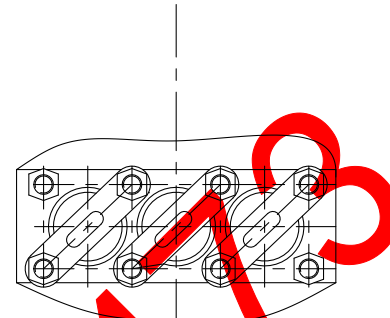
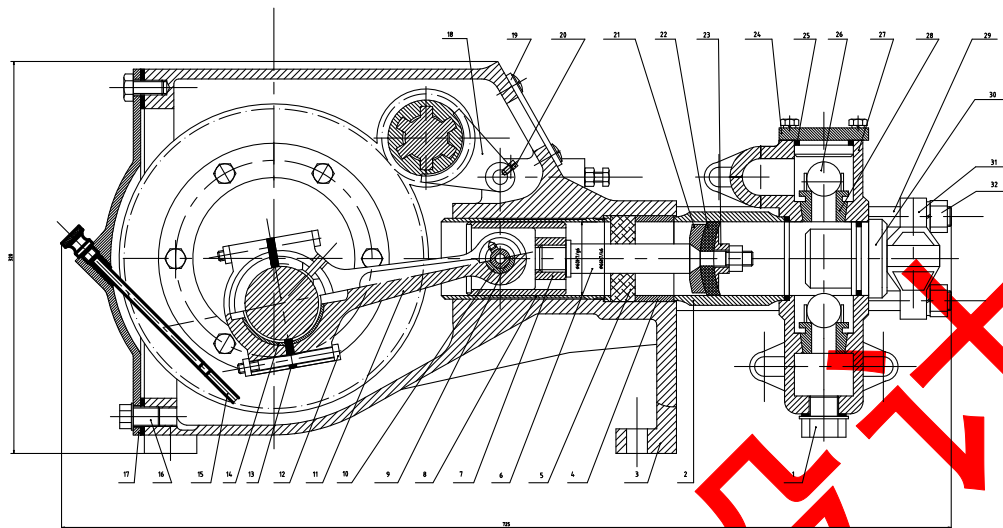


1-装配图-A0

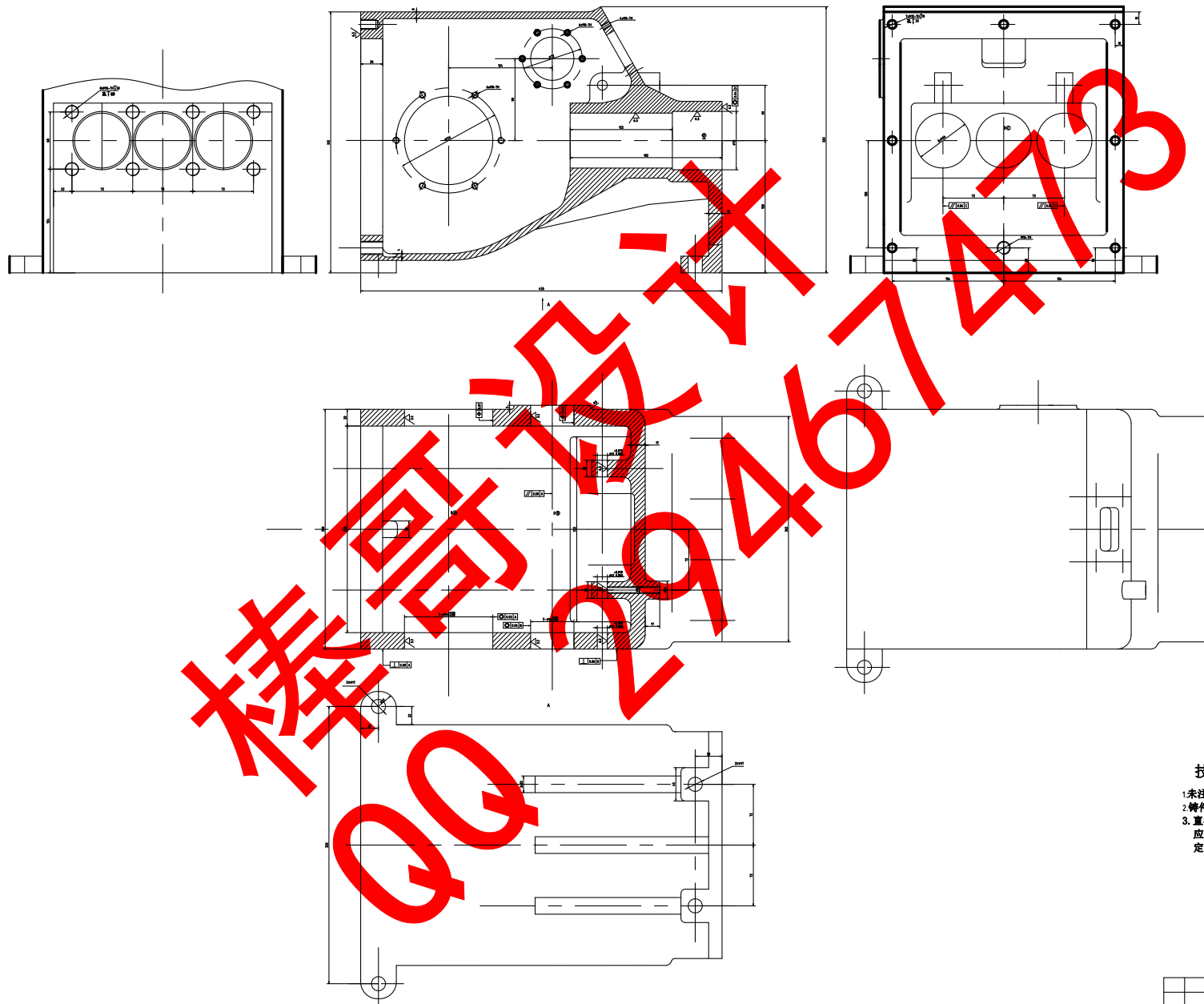


技术要求

- 装配前滚动轴承用汽油清洗，不允许有任何杂质存在，内圈轴上不能机油腐蚀防锈油两次；
- 啮合侧隙用铅丝检验不小于0.16mm，铅丝不得大于最小侧隙的三倍；
- 应调整轴承轴内周隙；
- 不允许漏油，剖分面允许面密封油漆或水玻璃。

56	调整垫片	4	08F				
55	齿轮	1	0160-2			m4 z=61	
54	齿轮	1	0160-2			m4 z=57	
53	轴承压盖	2	45				
52	轴承端盖	2	45				
51	轴	1	40Cr				
50	轴承端盖	2	45				
49	密封	1	45				
48	螺栓	1	45				
47	弹簧	1	65Mn				
46	GB470-86 M8	9					
45	GB/T178-2000 M8x56	1					
44	出水孔	1	45				
43	GB470-86 M12	18					
42	入水孔	1	45				
41	入水孔	1	45				
40	出水孔	1	45				
39	双联齿轮	1	0160-2			m4 z=61	
38	角接触球轴承	2					
37	GB/T178-2000 M8x6	9					
36	GB207-84	2					
35	轴	1	01000-3				
34	GB5780-86 M8	16					
33	GB5780-86 M12x24	8					
32	GB/T1029-1991 M8	8					
31	双联压杆	3	45				
30	双联	3	45				
29	GB498-88 M6x246	8					
28	双联	6	40Cr				
27	双联	1	40Cr				
26	双联	3	40Cr				
25	双联	3	40Cr				
24	双联	3	45				
23	双联	3	45				
22	双联	3	45				
21	双联	3	45				
20	GB/T183-1988 M5x9	1					
19	双联	1	45				
18	双联	1	45				
17	双联	1	45				
16	双联	1	0235				
15	双联	1	0235				
14	双联	6	205n 10-1				
13	双联	6	205n 10-1				
12	GB/T178-2000 M8x56	1					
11	GB 1348-78	3	0160-2				
10	双联	3	205n 10-1				
9	双联	3	20Cr				
8	双联	3	45				
7	双联	3	0160-2				
6	双联	3	45				
5	双联	3	45				
4	双联	3	45				
3	双联	1	45				
2	双联	3	45				
1	GB5783-86 M24	3					
序号	代号	名称	数量	材料	备注	数量	备注
设计							
审核							
工艺							

2-曲轴箱体-A1

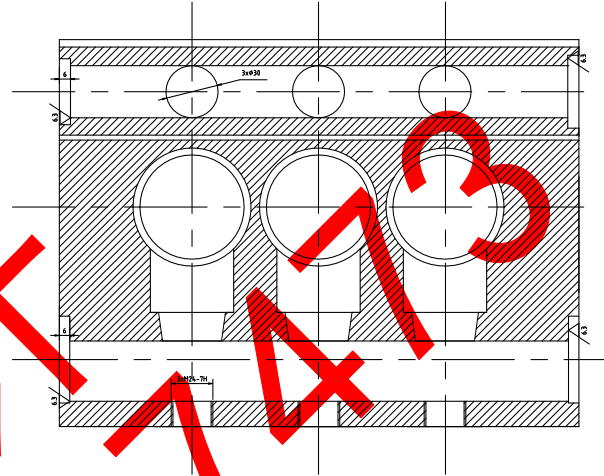
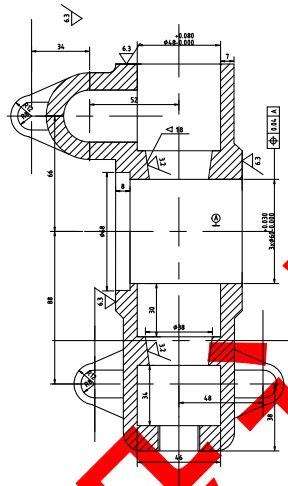
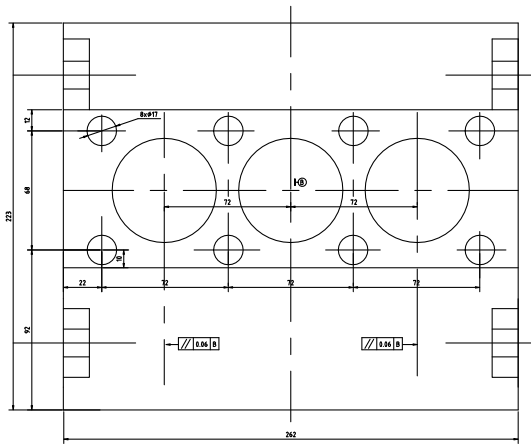


技术要求

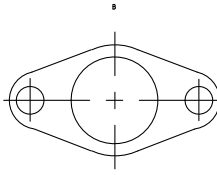
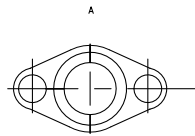
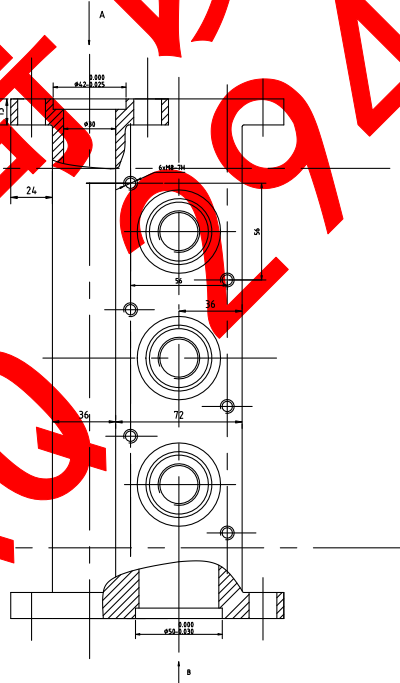
- 1. 未注圆角R=3-10mm
- 2. 铸件应进行时效处理
- 3. 直径80与直径100孔, 应在与箱盖合箱安装定位销后加工

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

3-泵头体-A1



其余: $\sqrt{12.5}$



技术要求

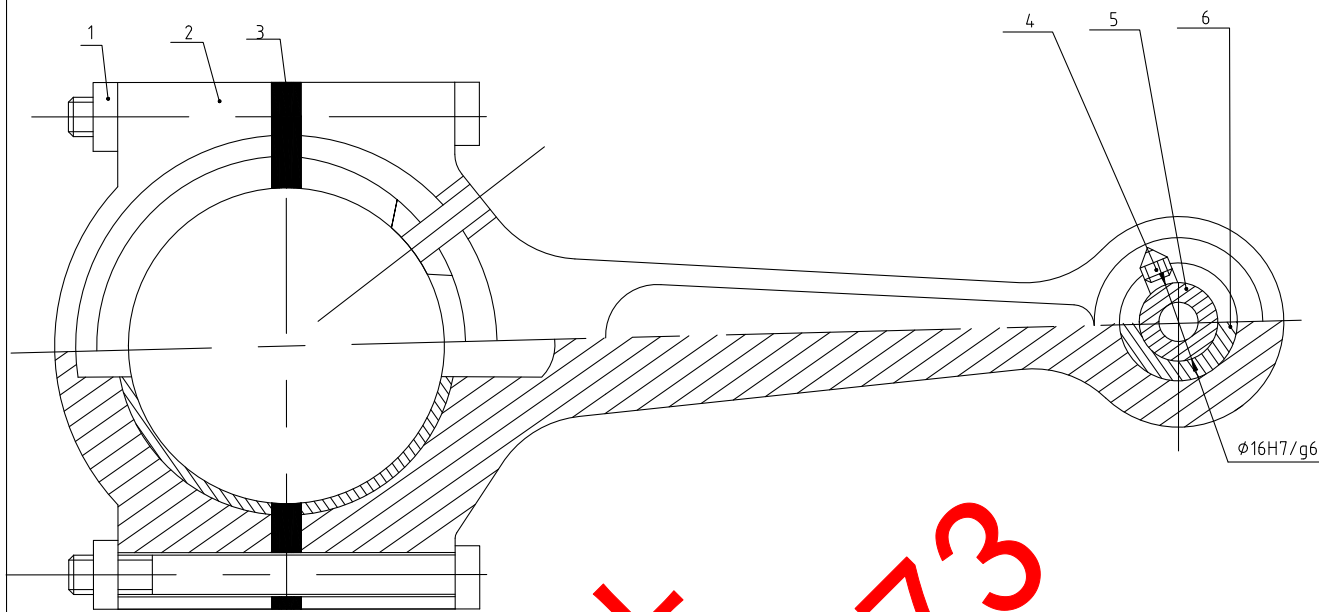
1. 未注圆角 $R=3-10mm$
2. 铸件应进行时效处理
3. 箱体表面接合处刮研, 用涂色法检查每平方厘米不多与一个斑点

标记处数	分区	原设计件号	阶段标记	重量	比例
设计		标准化			1:1.5
审核					
工艺		批准		共 张	第 张

铸件进行时效处理
不准用焊补的方法修正缺陷
零件表面不允许有凹坑, 碰伤, 及其它机械损伤

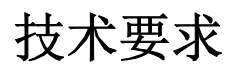
标记	处数	分区	更改文件号							曲 轴	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审核										1: 2.5	
工艺			批准			共 张		第 张			

5-连杆部件-A4



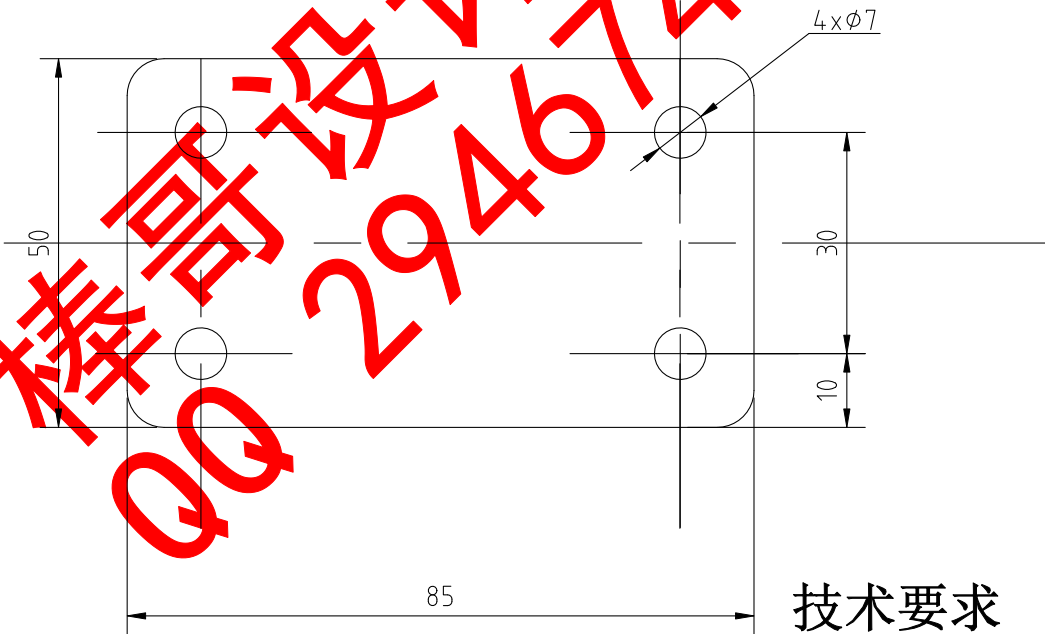
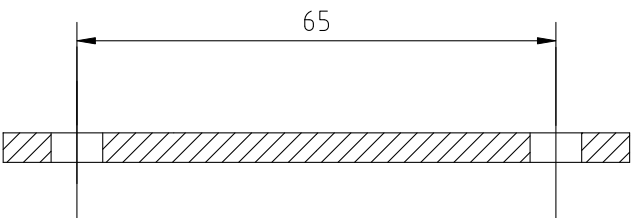
6		连杆小头铜套	1	ZQSn 10-1			
5		十字头销轴	1	20Cr			
4	GB/T78-2000 M6x6	螺钉	1				
3		连杆瓦	1				
2	GB 1348-78	连杆	1	QT60-2			
1	GB/T5780-2000M8x80	连杆螺钉	1				
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单价	总计	备 注
					数 量		
标记处数	分区	更该文件号					
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	连杆部件
						1:1.5	
审核							
工艺		批准		共 张	第 张		

技术要求： 未注



标记处数	分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	拨 杆		
									1:3			
审核												
工艺			批准			共 张	第 张					

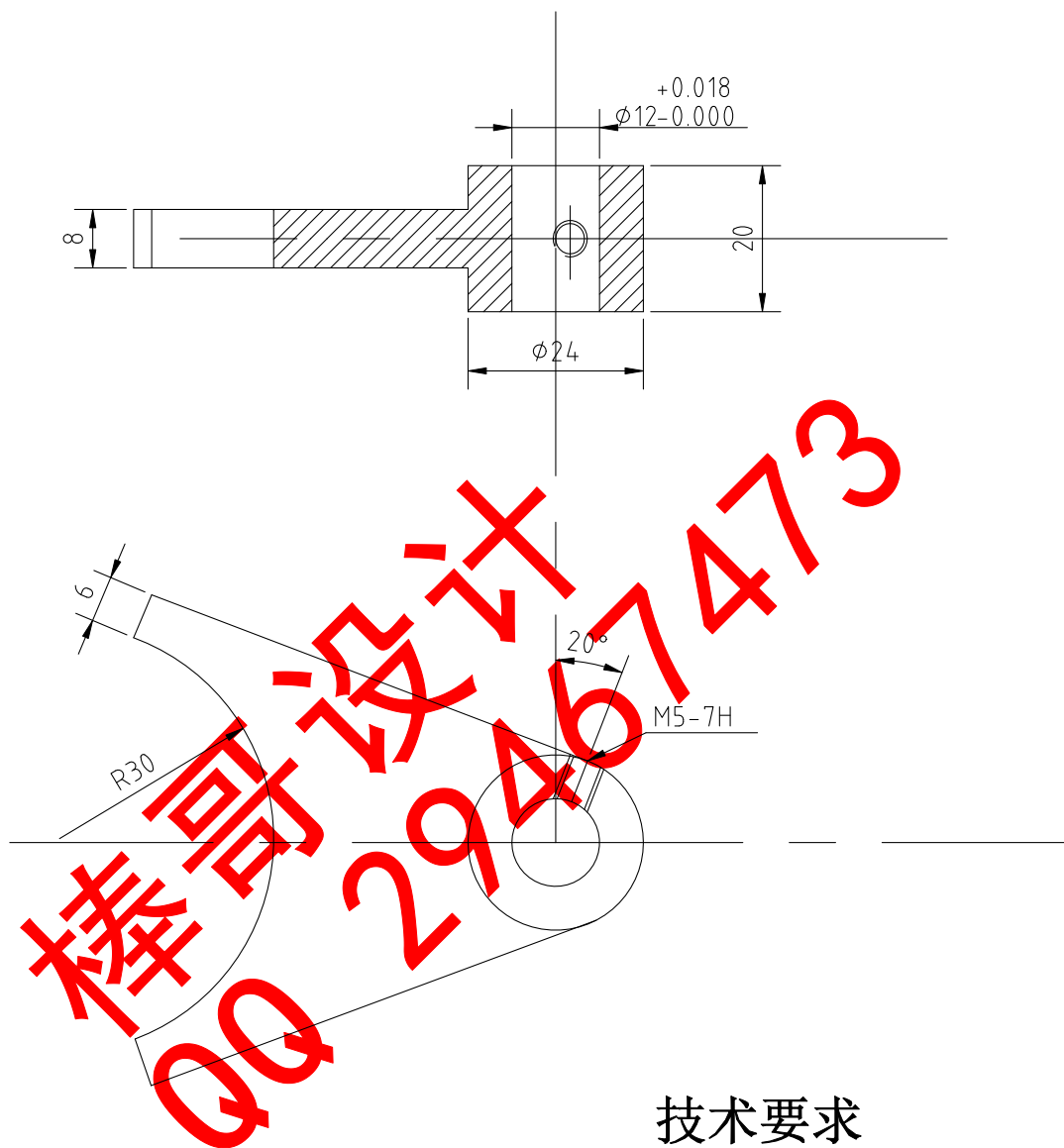
7-盖孔板-A4



技术要求
调质处理
HB230-290

						盖 孔 板		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计		标准化						
审核								
工艺		批准				共 张	第 张	

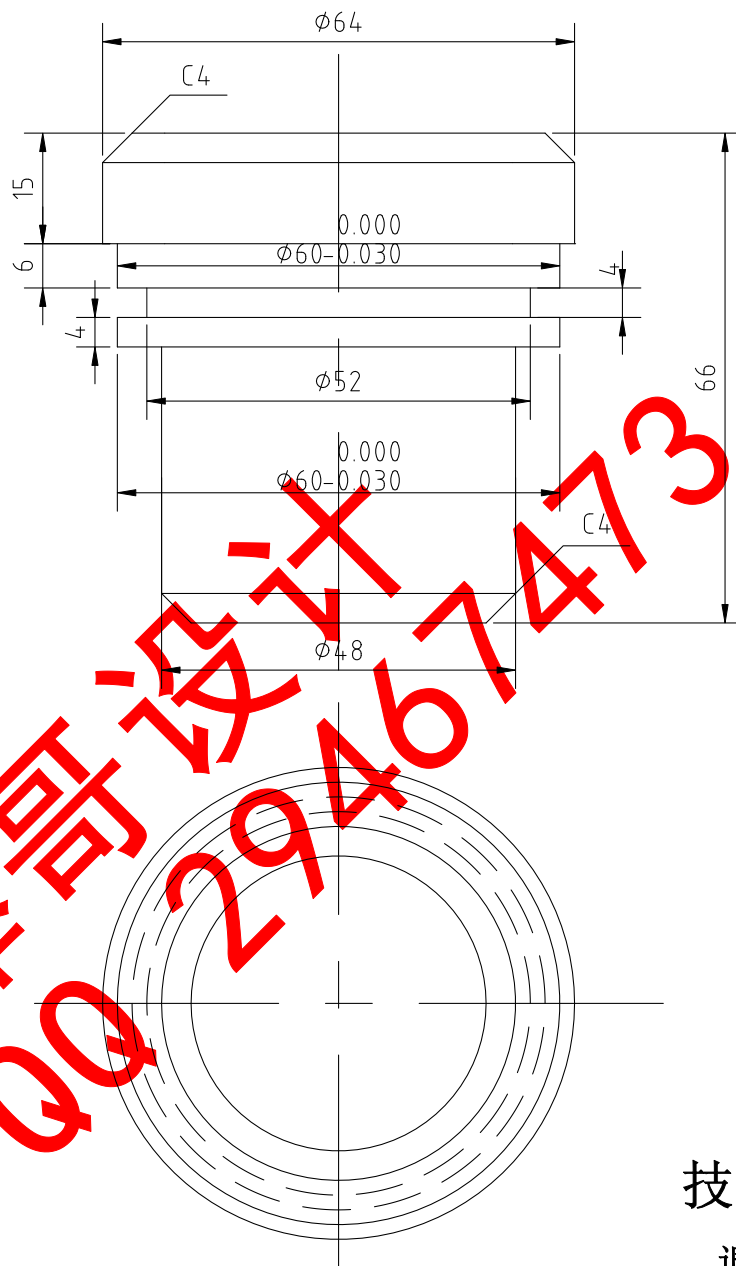
8-变速拨叉-A4



技术要求

调质处理
HB230-290

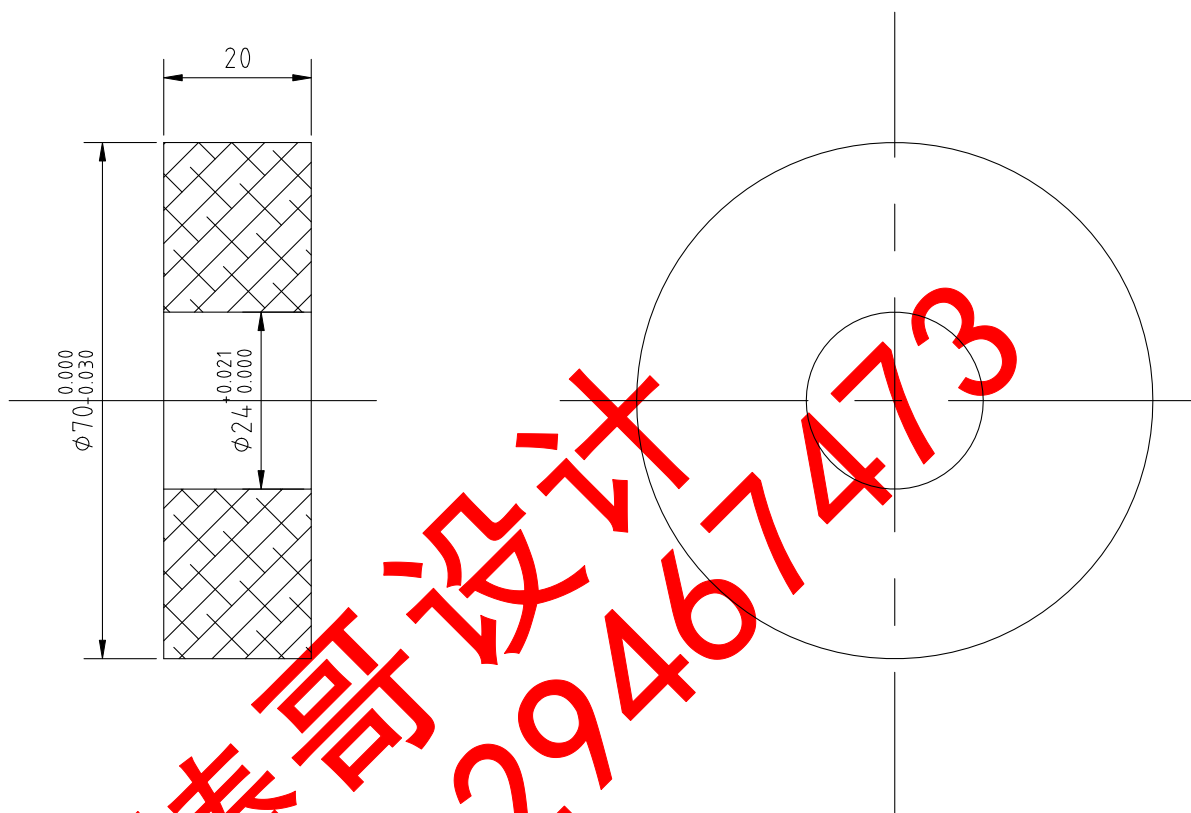
标记处数	分区	更该文件号									变速拨叉
设计			标准化					阶段标记	重量	比例	
审核											
工艺			批准					共 张		第 张	



调质处理
HB230-290

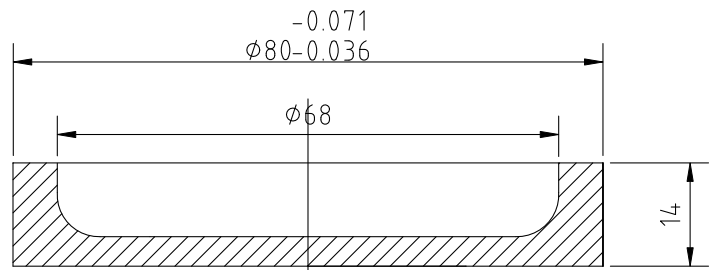
标记处数	分区	更改文件号											
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	缸 盖			
审核													
工艺			批准			共 张		第 张					

10-刮泥盘-A4



						刮 泥 盘		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计		标准化						
审核								
工艺		批准				共 张	第 张	

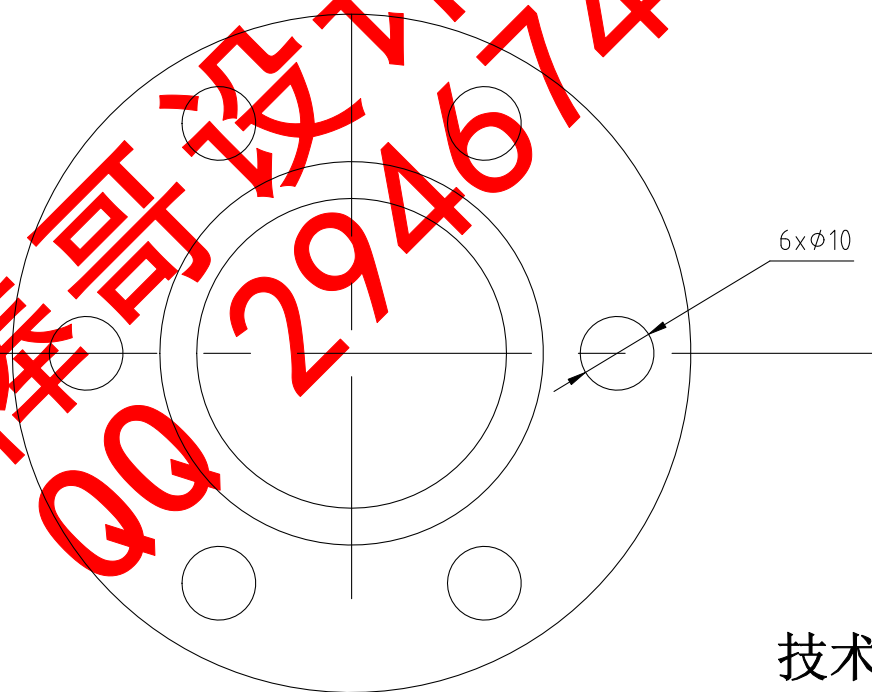
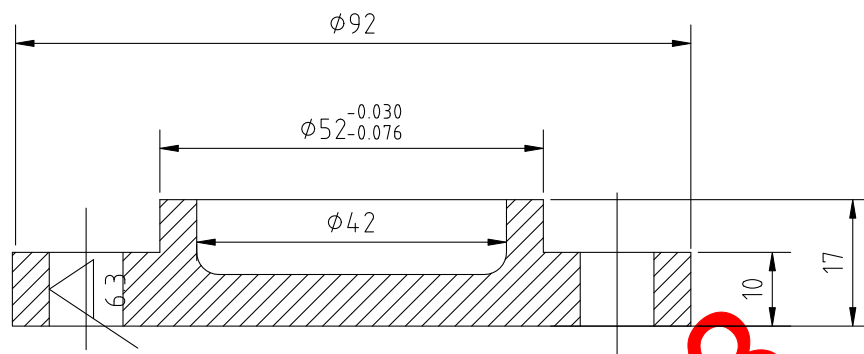
11-轴承压板-A4



棒哥设计
QQ 29467473

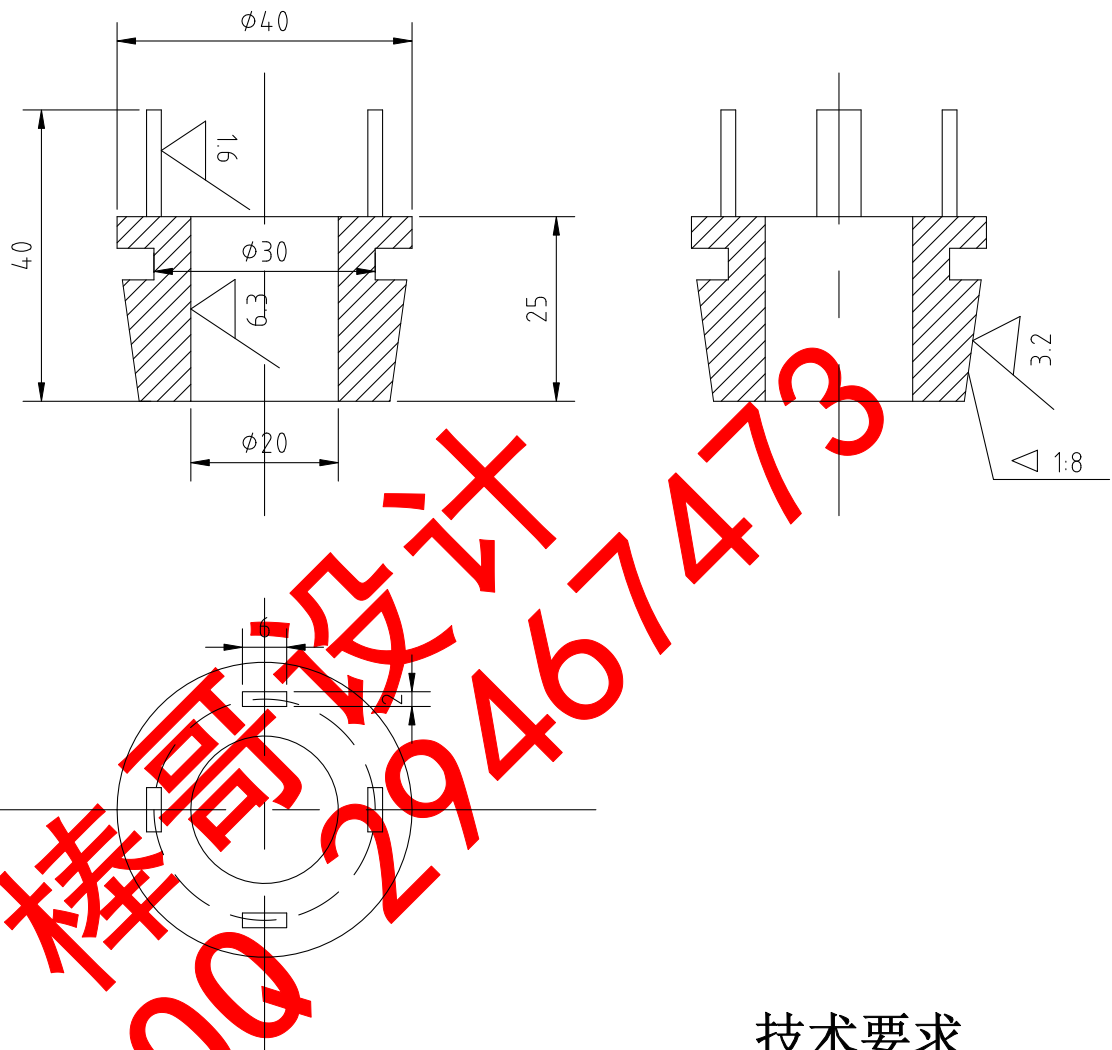
技术要求
调质处理
HB230-290

									轴承压板	
标记处数	分区	更改文件号								
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			



调质处理
HB230-290

标记处数	分区	更改文件号											
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	轴承端盖	
审核													
工艺			批准			共 张				第 张			

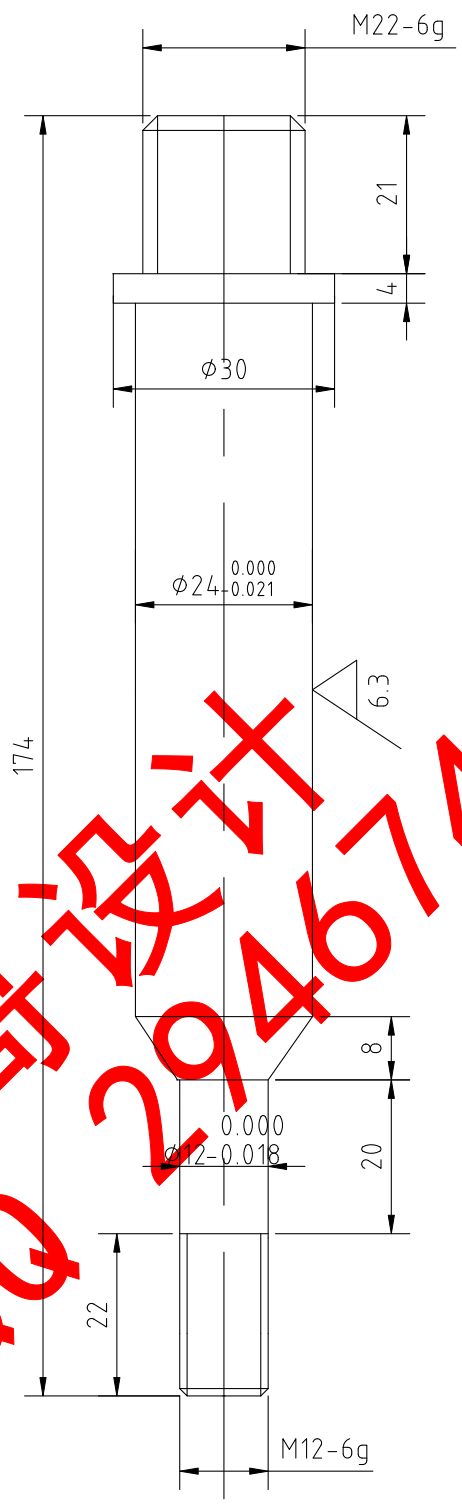


整体淬火，淬硬层厚度为
2-4mm。表面硬度
HRC50-55以上

标记处数	分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	阀 座		
审核												
工艺			批准			共 张		第 张				

标记处数		分区	更改文件号														
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	十字头					
审核																	
工艺			批准			共 张 第 张											

15-活塞杆-A4



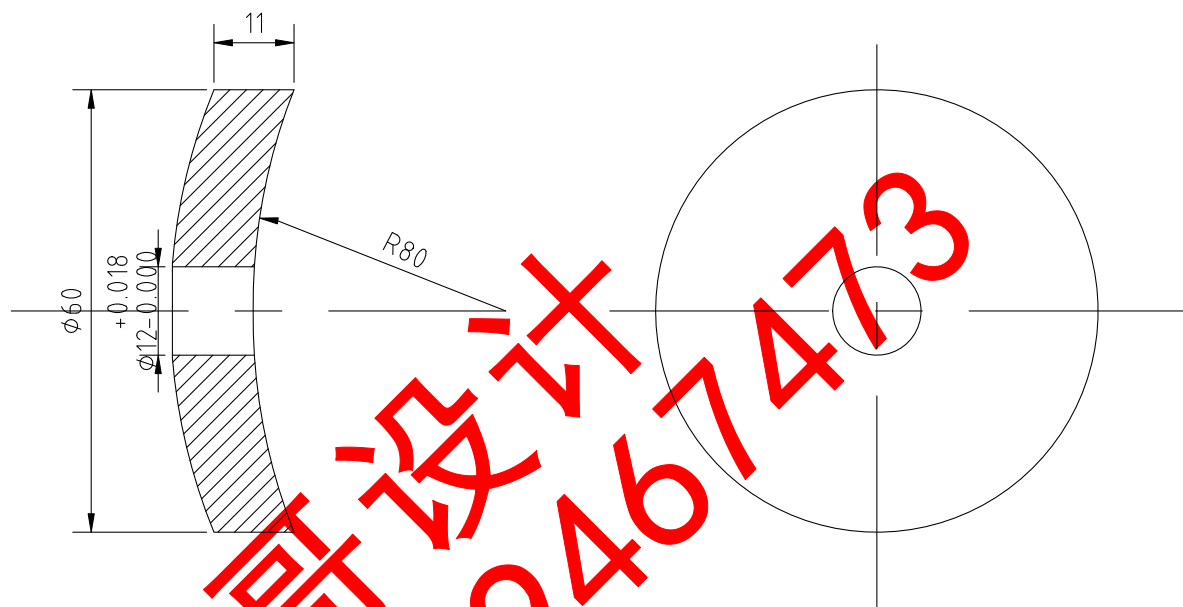
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

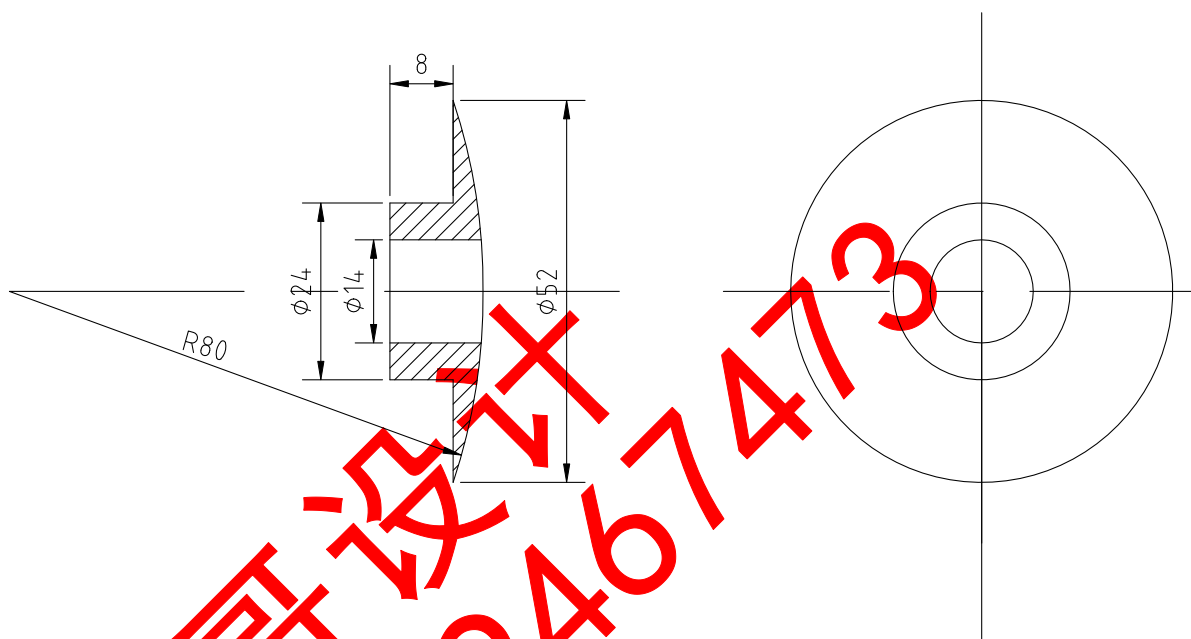
调质处理
HB230-290

						活 塞 杆		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

16-橡胶密封圈-A4



						橡胶密封圈		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记		
设计		标准化				重量	比例	
审核								
工艺		批准				共 张	第 张	



技术要求

调质处理

HB230-290

						压 盖		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

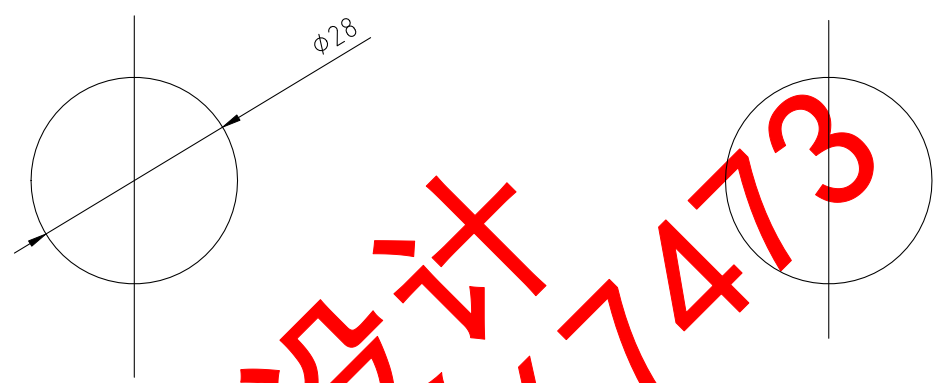
18-活塞座-A4



技术要求

调质处理
HB230-290

											活 塞 座				
标记处数	分区	更改文件号													
设计			标准化			阶段标记		重量	比例						
审核															
工艺			批准			共 张		第 张							

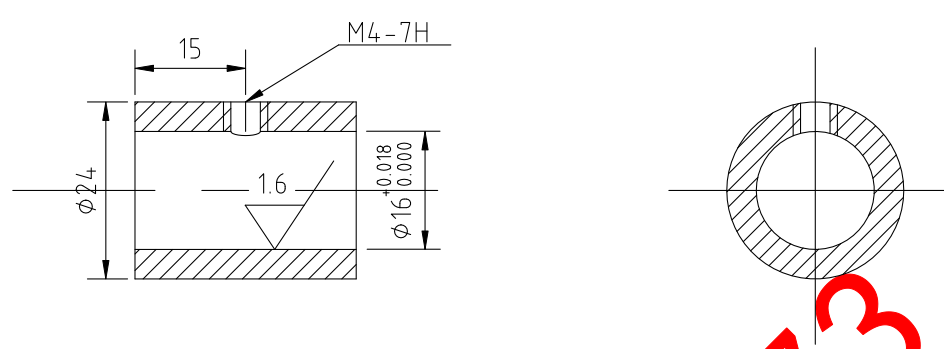


技术要求

调质处理
HB230-290

标记处数		分区	更该文件号						球 阀	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

20-连杆小头铜套-A4

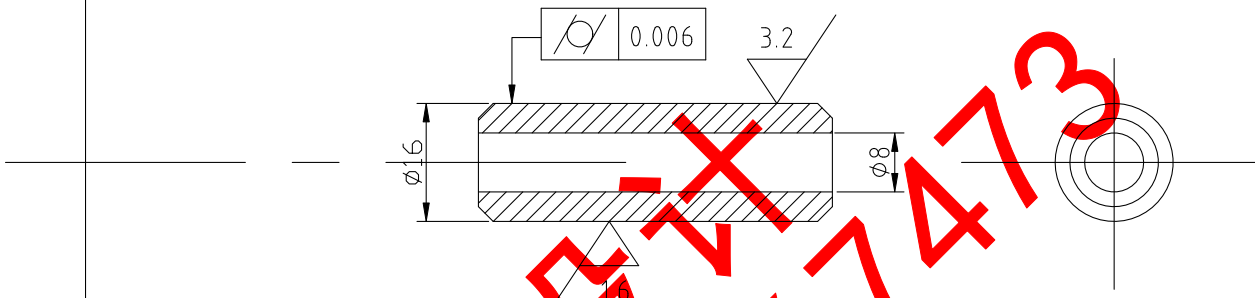


棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

HB80-90 经精加工后的
连杆小头铜套不允许有砂
孔，疏松，夹渣，裂纹
，毛刺等缺陷。

标记处数		分区	更改文件号								阶段标记			
设计			标准化											
审核														
工艺			批准											

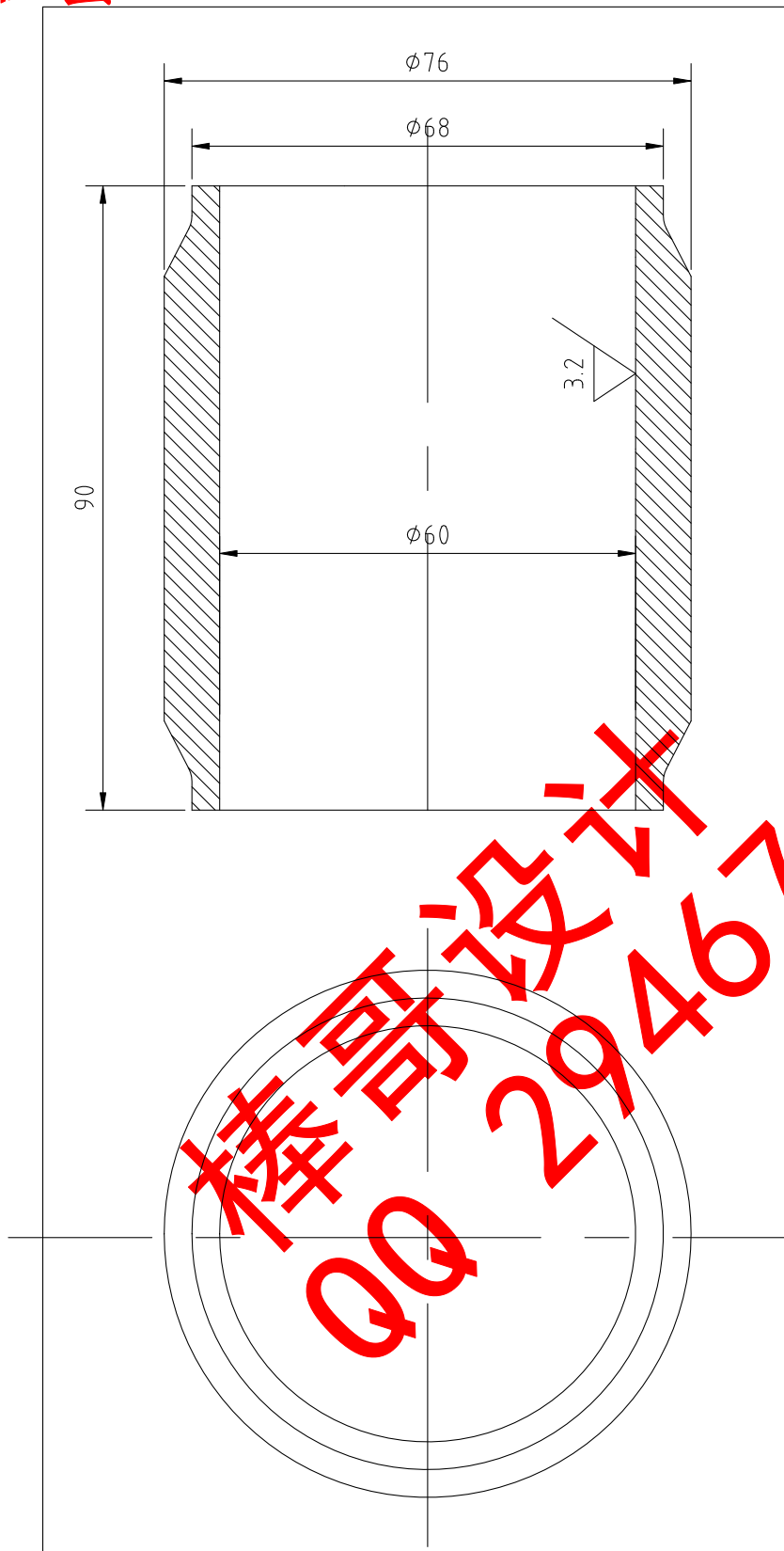


技术要求

渗碳淬火 HRC 56-62 ； 同一十字头销轴上的硬度差不大于5个单位。成品表面渗碳层深度为1-1.5毫米表面含碳量最小浓度不低于0.8%。

						十字头销轴		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

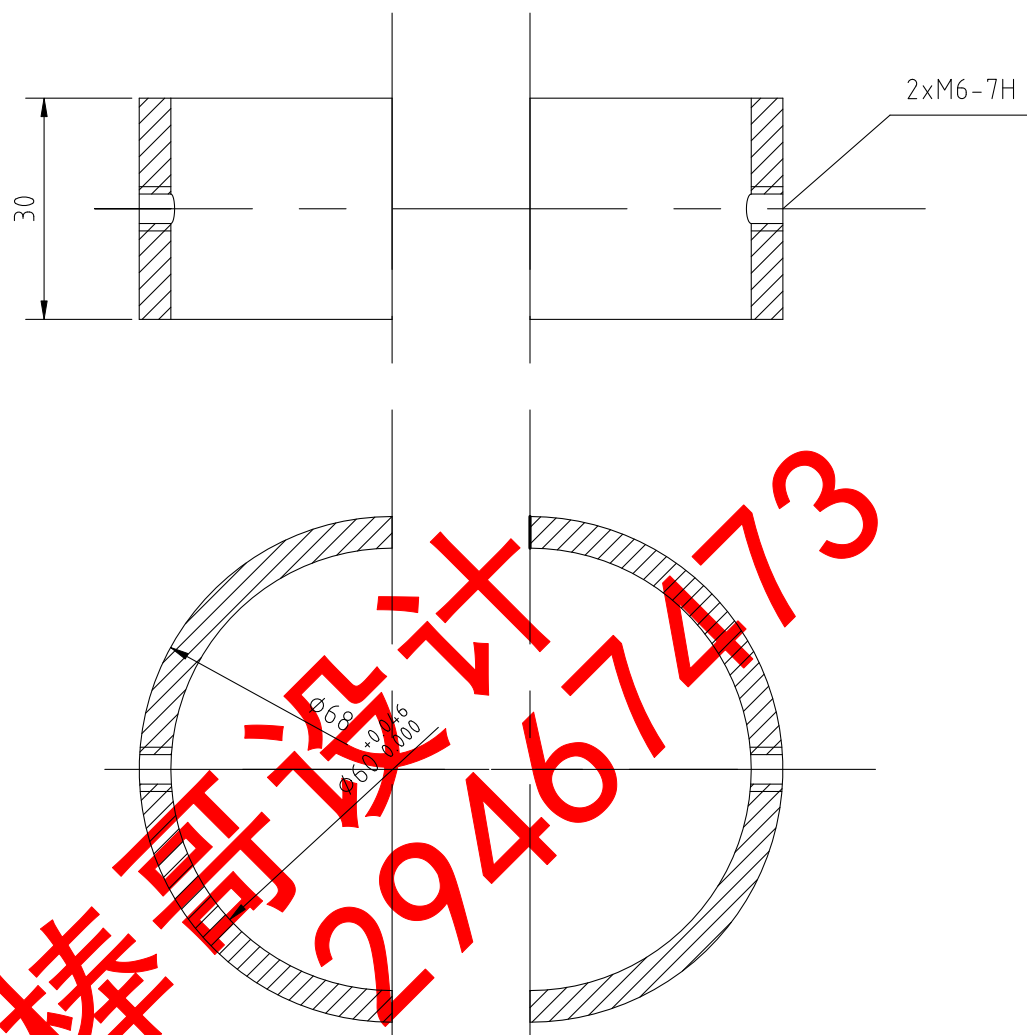
标记处数	分区	更改文件号													
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	轴承端盖			
审核															
工艺			批准			共 张		第 张							



技术要求

正火处理 硬度
HB200~270
内孔表面淬火硬度
HRC50~60

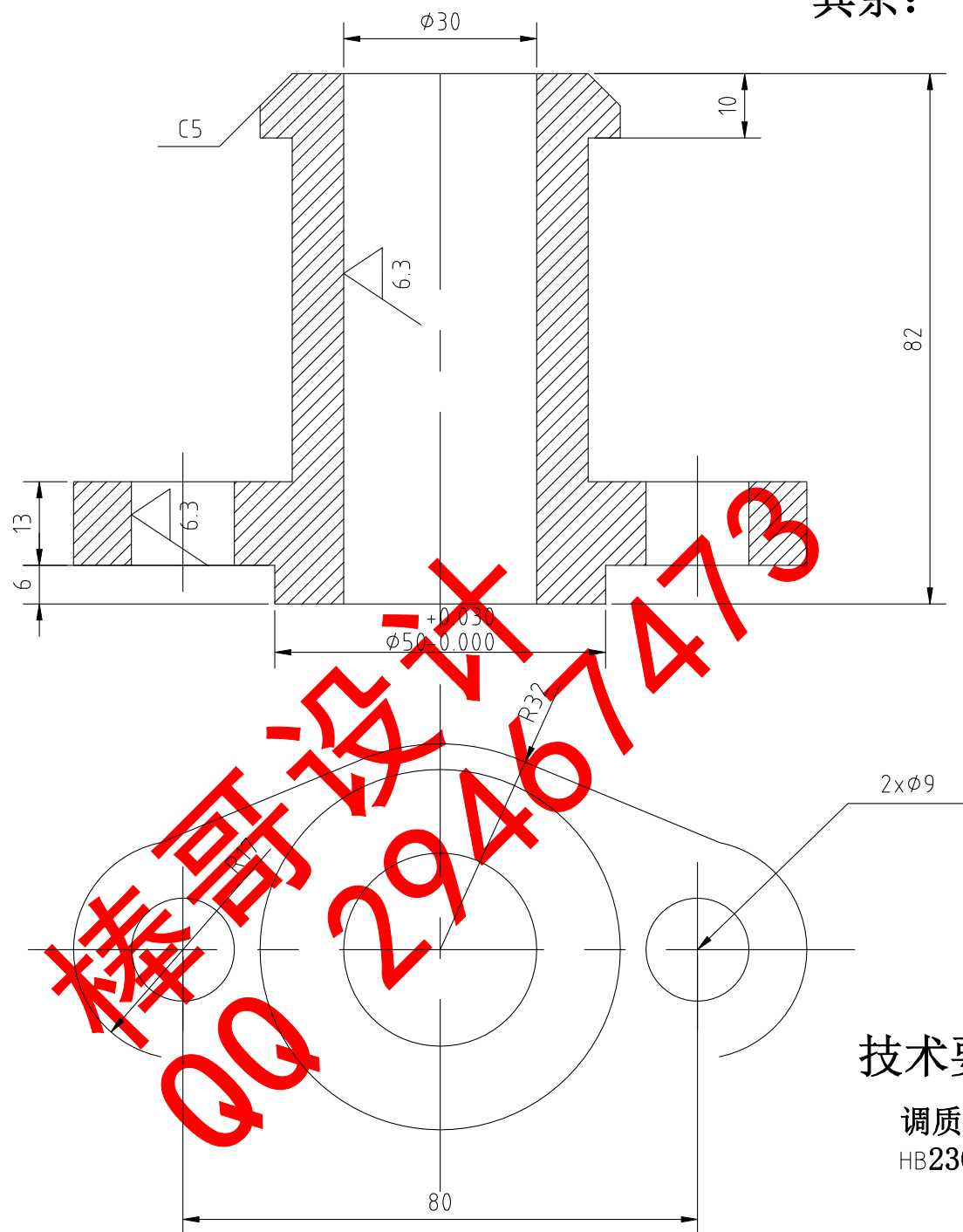
						缸 套		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记		
设计			标准化					
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	



GB1176-74 《铸造铜合金》

标记处数		分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	铜 套	
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

其余:

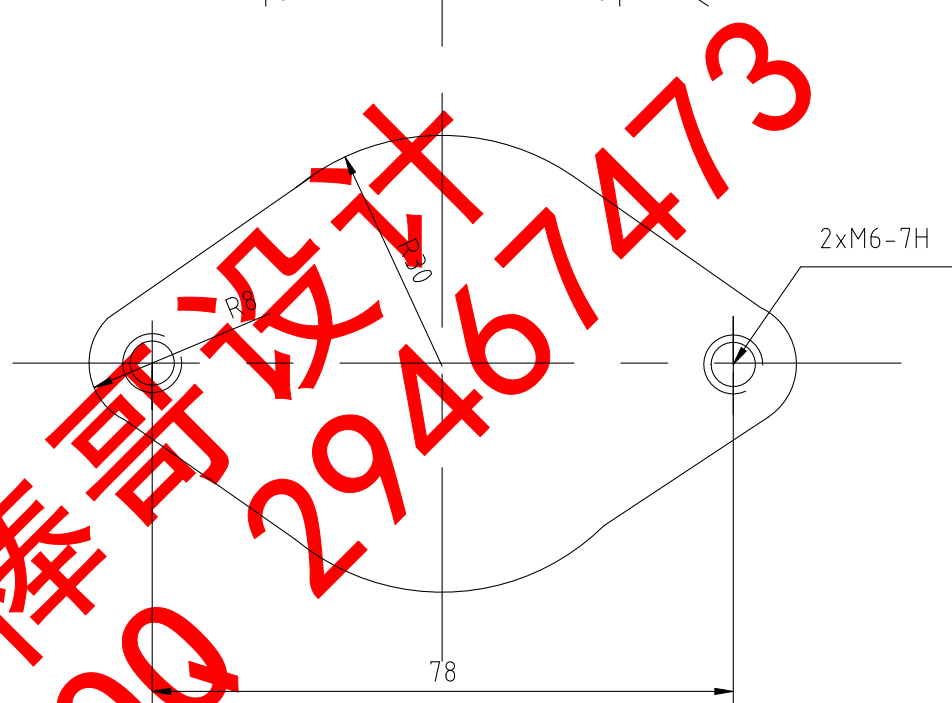


技术要求

调质处理
HB230-290

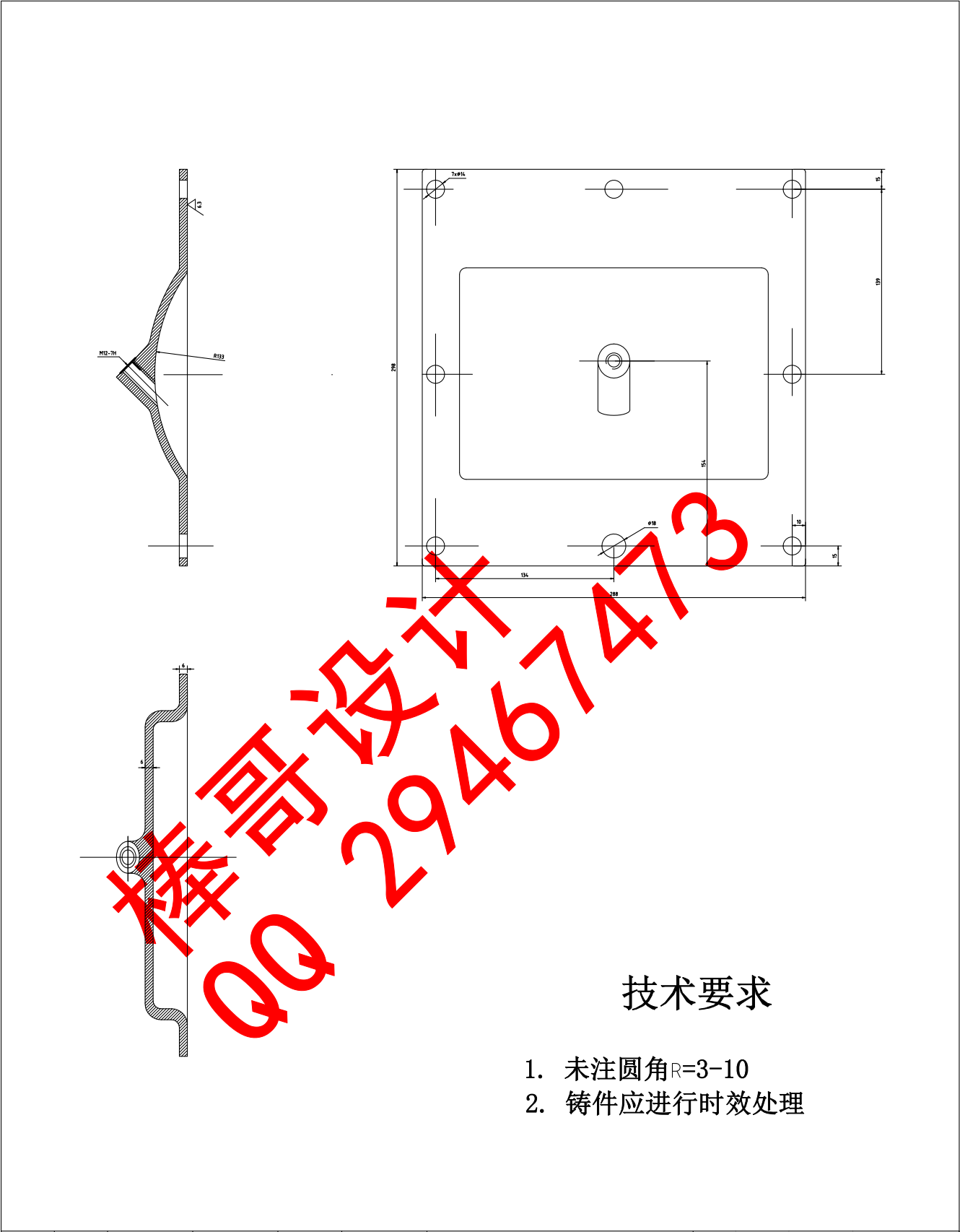
标记处数		分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	入水孔盖	
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

												出水孔盖	
标记处数	分区	更改文件号											
设计			标准化			阶段标记				重量	比例		
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							



调质处理
HB230-290

标记处数	分区	更改文件号										阶段标记	
设计			标准化										
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

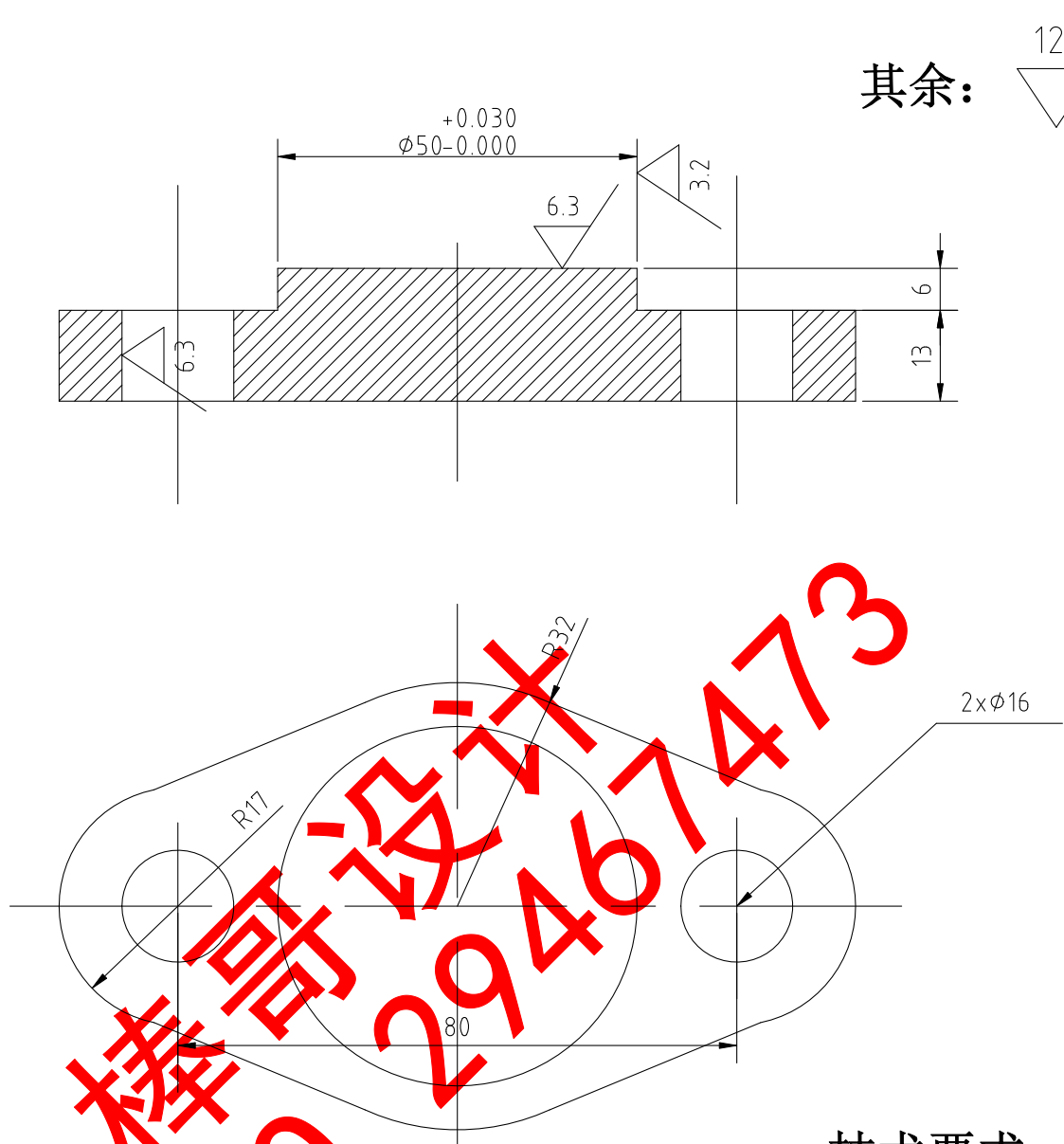


技术要求

- 1. 未注圆角 $R=3-10$
- 2. 铸件应进行时效处理

						曲轴箱盖		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1: 4
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

29-入水孔盖2-A4



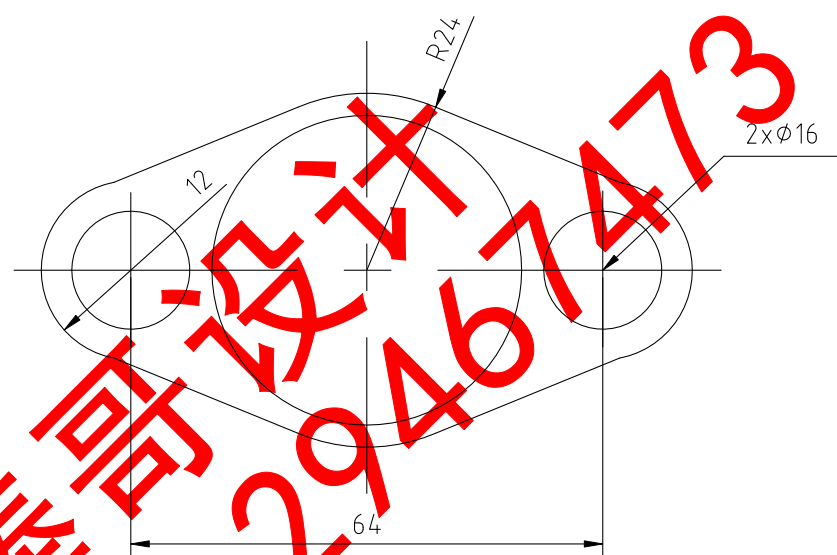
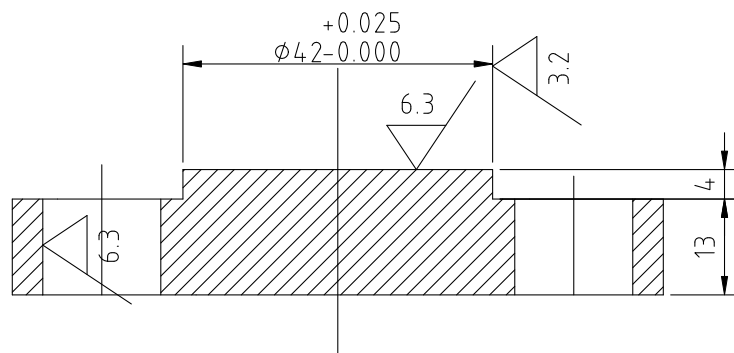
技术要求

调质处理

HB230-290

						入水孔盖		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

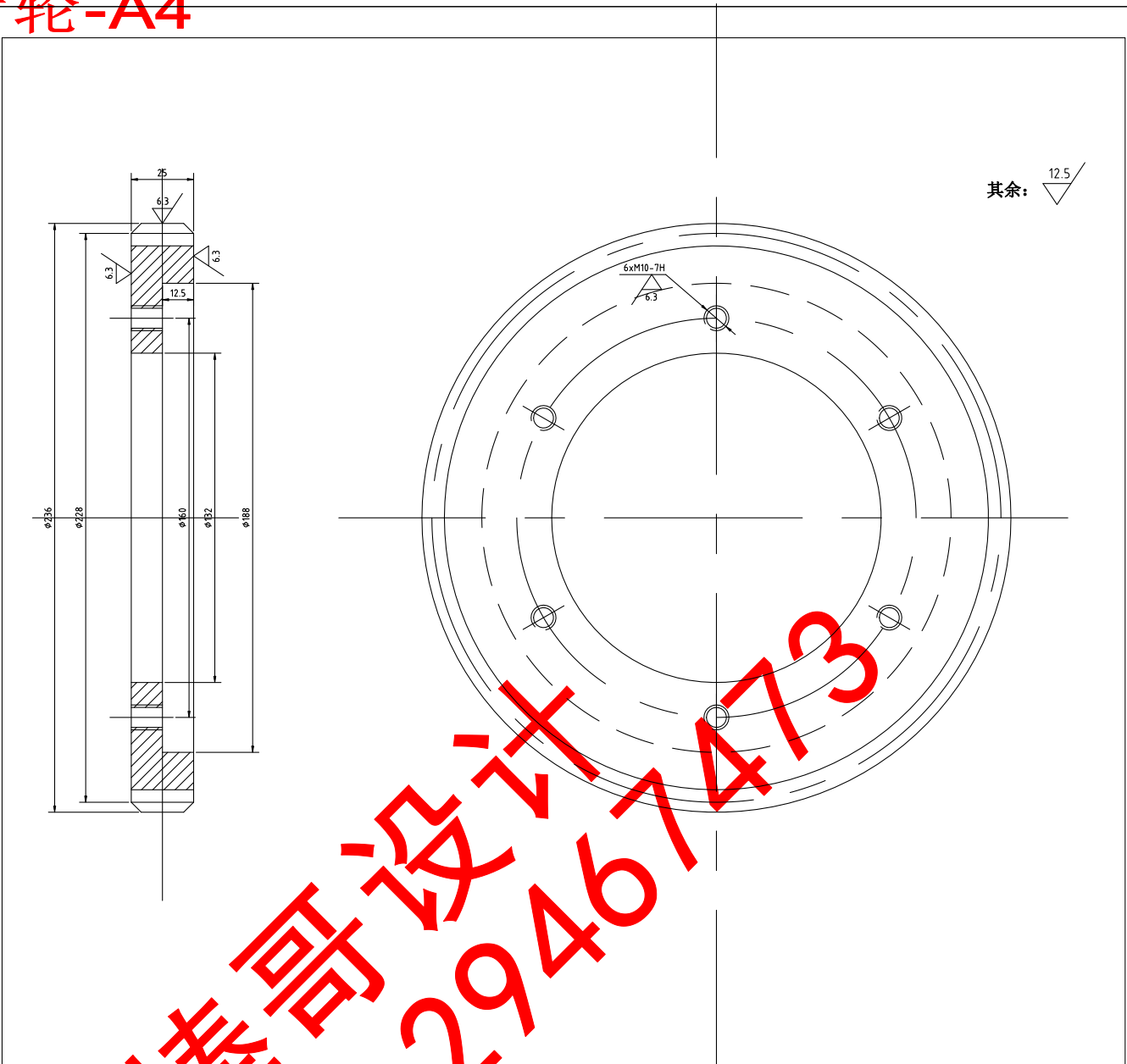
其余:



调质处理
HB230-290

标记	处数	分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例				
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

31-齿轮-A4



其余: 12.5

技术要求

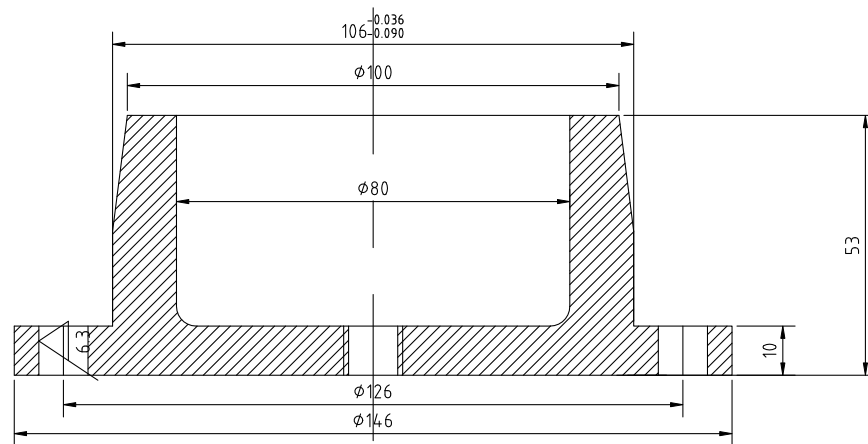
正火处理 齿面硬
度220-250HBS

标记处数		分区	更改文件号							齿 轮	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									1：2.5		
工艺						共 张		第 张			

正火处理 齿面硬度220-250HBS

										齿 轮	
标记处数	分区	更改文件号									
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
									1: 2.5		
审核											
						共 张		第 张			

Technical drawing of a circular part, likely a flange or end view of a shaft. The drawing shows concentric circles representing different diameters. A central hole is labeled $M12-7H$. A dimension line indicates a distance of $6 \times \phi 11$ from the center to the edge of a hole. A large red watermark is overlaid diagonally across the drawing, reading "棒哥设计 29467473" and "QQ".

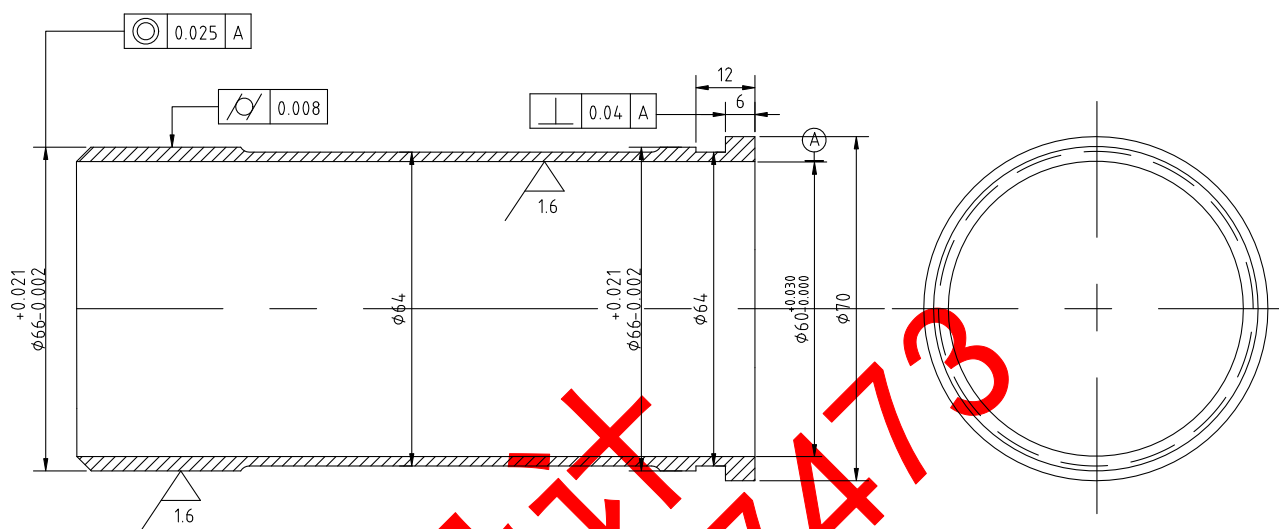


未注圆角R3-5mm
调质处理
HB230-290

标记处数	分区	更改文件号									
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	轴承端盖	
									1: 1.5		
审核											
工艺			批准			共 张		第 张			

34-十字头滑套-A4

其余: 



技术要求

正火处理 HB190-241; 内孔表面淬火, 硬度为HRC45-55; 淬碳层深度不小于1毫米。

						十字头滑套		
标记处数	分区	更该文件号				阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1: 1.5
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

标记处数	分区	更改文件号											
设计			标准化			阶段标记				重量	比例	连杆	
											1: 2.5		
审核													
工艺			批准			共张				第张			

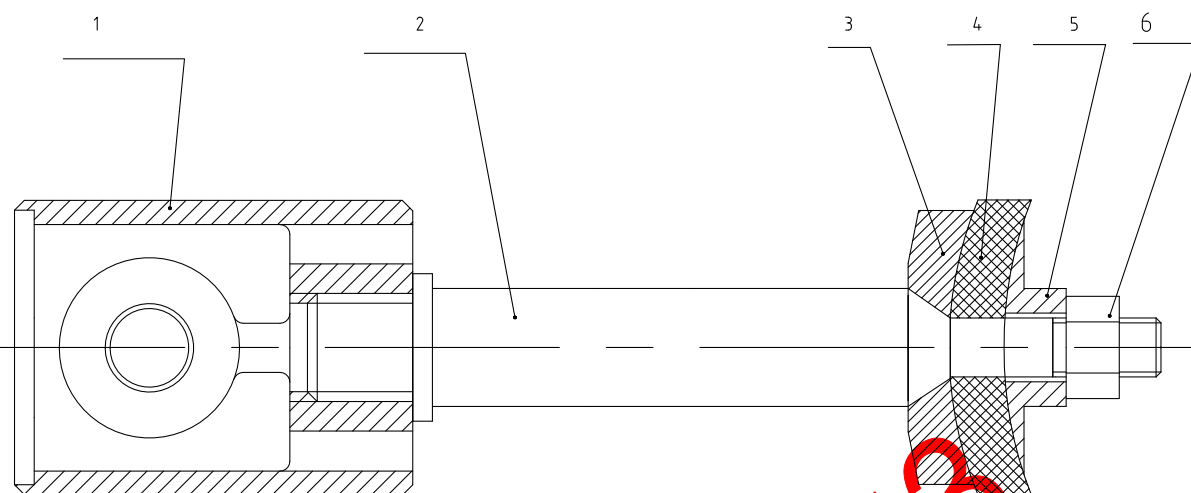


1. 调制处理，硬度为217-225HBS
2. 未注明的圆角半径为2mm

标记处数	分区	更改文件号										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	键 轴		
									1：2.5			
审核												
工艺			批准			共 张		第 张				

										双联齿轮	
标记处数	分区	更改文件号									
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	1: 1.5	
审核											
工艺			批准			共 张		第 张			

38-活塞杆部件-A4



6	GB6170-86 M12			螺母	1						
5				压盖	1	45					
4				橡胶密封圈	1	橡胶					
3				活塞座	1	45					
2				活塞杆	1	45					
1				十字头	1	QT60-2					
序号	代 号			名 称	数量	材 料	单价	总计	备 注		
							数	量			
标记处数		分区	更改文件号			活塞杆部件					
设计			标准化						阶段标记	重量	比例
审核											1: 1.5
工艺			批准			共 张 第 张					