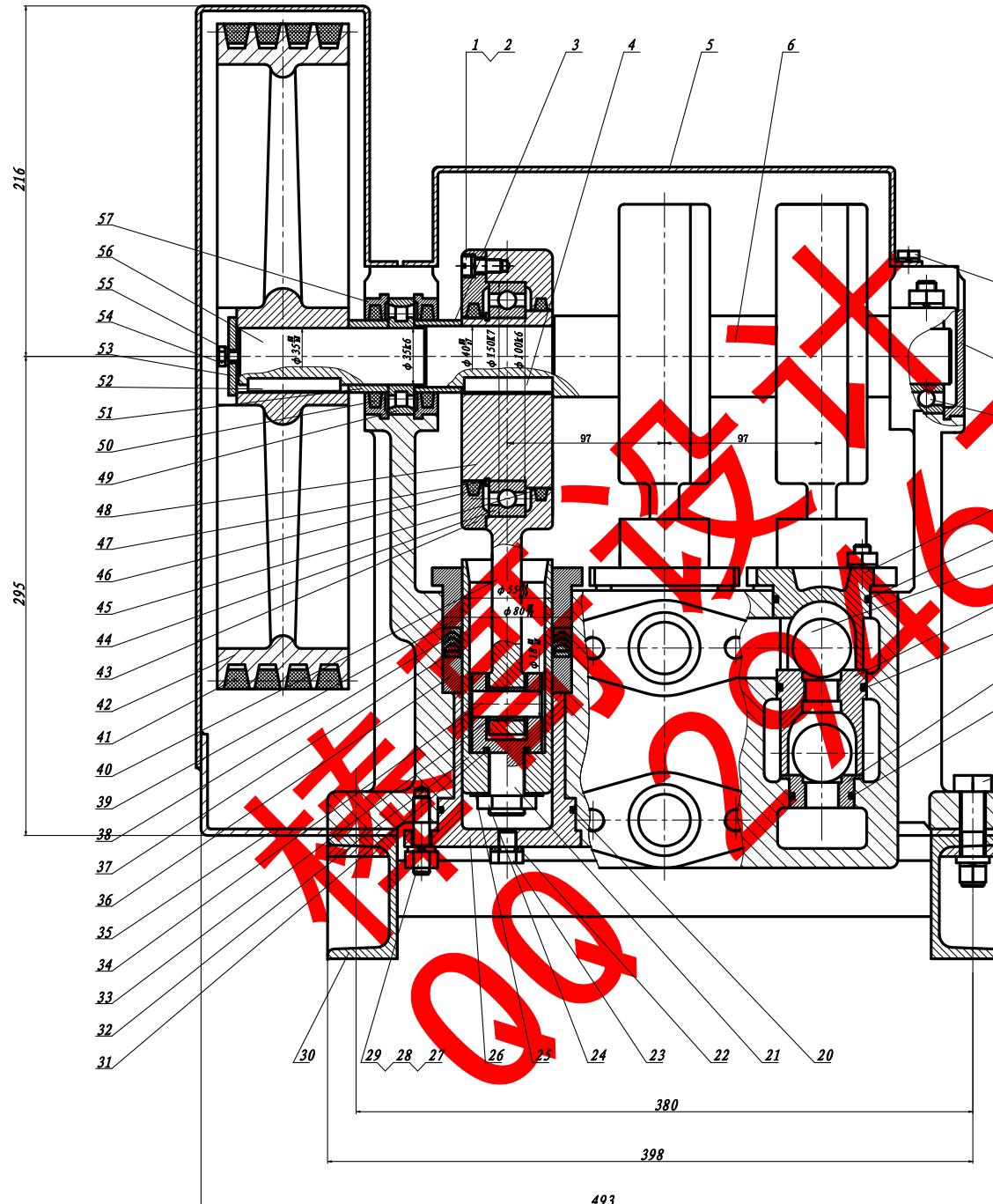


# AO-总装配



13  
41  
60  
29

技术特性	
型式	立式三缸单作用柱塞泵
性	最大工作压力 20MPa
能	公转排量 75L/min
参	柱塞直径 55mm
数	柱塞冲程 50mm
电	冲次次数 255次/min
机	吸水口直径 38mm
器	排水管直径 32mm
动	型号 TB132M1-6
机	功 率 4kW
器	转 速 960r/min

零件号	零件名	数量	材料	备注
37	HTB-0015	带销	3	Q235
56	HTB-0015	销	1	45#
55	GB/T1171.1-2000	垫圈	1	Q235
54	GB/T1171.2-2000	销钉	1	Q235
53	GB/T1171.1-2002	垫圈	1	35
52	GB/T1045-2003	平键	1	45
51	HTB-0017	带销	3	Q235
50	HTB-0017	销	1	45#
49	GB/T1171.1-2002	垫圈	3	Q235
48	GB/T1171.2-2000	销钉	3	Q235
47	GB/T1171.1-1995	垫圈	3	Q235
46	HTB-0046-1997	销轴	3	45#平头销
45	HTB-0046-1997	销轴	3	45#平头销
44	GB/T1171-1993	带销	3	Q235
43	HTB-0015	大销	3	HT200
42	HTB-0015	大销	1	HT200
41	GB/T1171.1-1993	三通管	4	
40	HTB-0013	销钉	3	Q235-47
39	HTB-0013	销钉	3	HT200
38	GB/T1171.1-73	V型带轮	3	HT200
37	HTB-0017	带销	3	Q235-47
36	HTB-0017	销	3	HT200
35	HTB-0017	带销	3	Q235
34	GB/T1171.1-2000	销轴	3	45#
33	HTB-0013	销钉	3	Q235
32	HTB-0005	销	5	Q235
31	GB/T1171.3-1993	带销	5	HT200
30	HTB-01	销	1	45#
29	GB/T1171.1-2002	垫圈	15	Q235
28	GB/T1171-2000	销钉	15	HT200
27	GB/T1171-2000	销钉	21	Q235
26	HTB-0006	销钉 (左支)	3	HT200
25	HTB-0006	止推销	3	Q235
24	GB/T1171.1-2000	小六角螺母	3	Q235
23	GB/T1171.3-1993	带销	3	Q235
22	GB/T1171.3-1993	带销	3	HT200
21	HTB-0005	销	1	45#
20	GB/T1171.3-1993	带销	3	HT200
19	HTB-01	销	1	45#
18	GB/T1171-1997	销	8	Q235
17	GB/T1171-1997	销	4	Q235
16	GB/T1171.3-1993	带销	4	Q235
15	HTB-0015	带销	3	HT200
14	GB/T1171.3-1993	带销	3	HT200
13	HTB-0015	大销	3	45
12	HTB-0015	销	6	45
11	GB/T1171.3-1993	带销	3	HT200
10	HTB-0006	销门	3	Q235
9	GB/T1171-1993	带销	1	45#
8	HTB-0005	销	6	Q235
7	GB/T1171-2000	销	6	Q235
6	HTB-0005	销	1	45#
5	HTB-01	销	1	Q235
4	GB/T1045-2003	平键	3	45
3	HTB-0005	销	2	Q235
2	GB/T1171-1997	带销	24	Q235
1	GB/T1171-2000	销钉	18	Q235
序号	代 号	名 称	数 量	材 料
				单 件
				总 量
				备注

技术要求 (Technical Requirements):

1. 传动的轴向间隙由间隙套进行调节, 轴向间隙在0.1以内允许不调节, 对轴承的轴向间隙均为0.1
2. 对三通阀与空气室的连接, 接头与水管的连接端上允许加端上允许加石棉垫调整位置.

黑龙江科技大学  
机液02-3班 32号  
三缸单作用柱塞泵  
装配图  
设计: 李海 陈国华  
审核: 陈国华  
校对: 陈国华  
批准: 陈国华  
制图: 李海  
共2张 第1张  
NJD

# A0-泵体

A technical line drawing of a mechanical part, likely a housing or base, featuring a stepped profile and a central cavity. A large, thick red 'S' shape is hand-drawn over the top left portion of the part. A small letter 'H' is positioned above the drawing. The drawing includes various hatching patterns and a coordinate system with a vertical Y-axis and a horizontal X-axis.

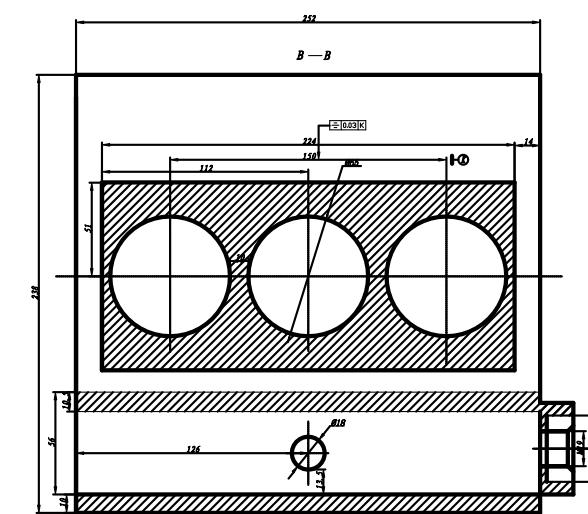
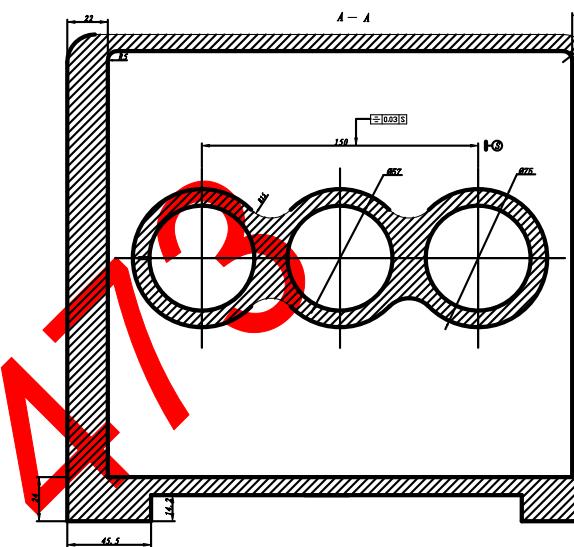
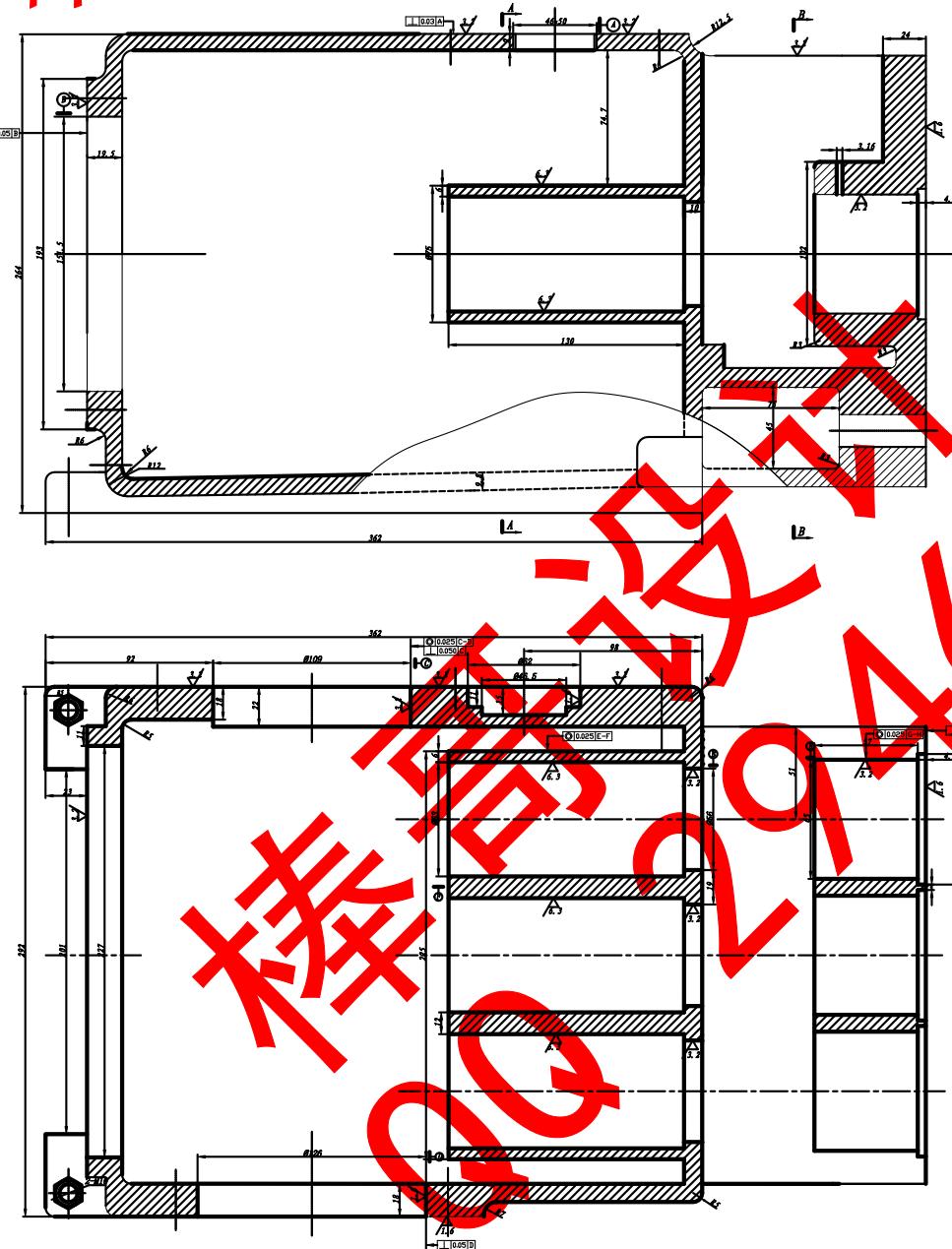
A technical drawing of a U-shaped pipe assembly. The drawing shows a U-shaped tube with a central vertical axis labeled  $H$ . The top horizontal section has a height of  $13$ . The vertical leg on the left has a height of  $13$  and a width of  $13$ . The vertical leg on the right has a height of  $13$  and a width of  $13$ . The bottom horizontal section has a height of  $13$  and a width of  $13$ . The bottom horizontal section contains two rectangular blocks, each with a height of  $13$  and a width of  $13$ . The overall width of the U-shape is  $13$ .

A technical drawing of a U-shaped pipe assembly. The drawing shows a U-shaped tube with a central vertical axis labeled  $H$ . The top horizontal section has a height of  $125$  and a width of  $125$ . The bottom horizontal section has a height of  $125$  and a width of  $100$ . The vertical section on the left has a height of  $125$  and a width of  $125$ . The vertical section on the right has a height of  $125$  and a width of  $100$ . The bottom horizontal section has a central vertical pipe with a height of  $125$  and a width of  $100$ . The bottom horizontal section has a central vertical pipe with a height of  $125$  and a width of  $100$ .

### 技术要求

标记	数量	公差	更正文件号	签名	年 月 日	HT200			系数
						直径标注	直度	比例	
设计		标准化						1:1	
制造									
IZZ		公差				公 差 值			BI-0026

# AO-壳体



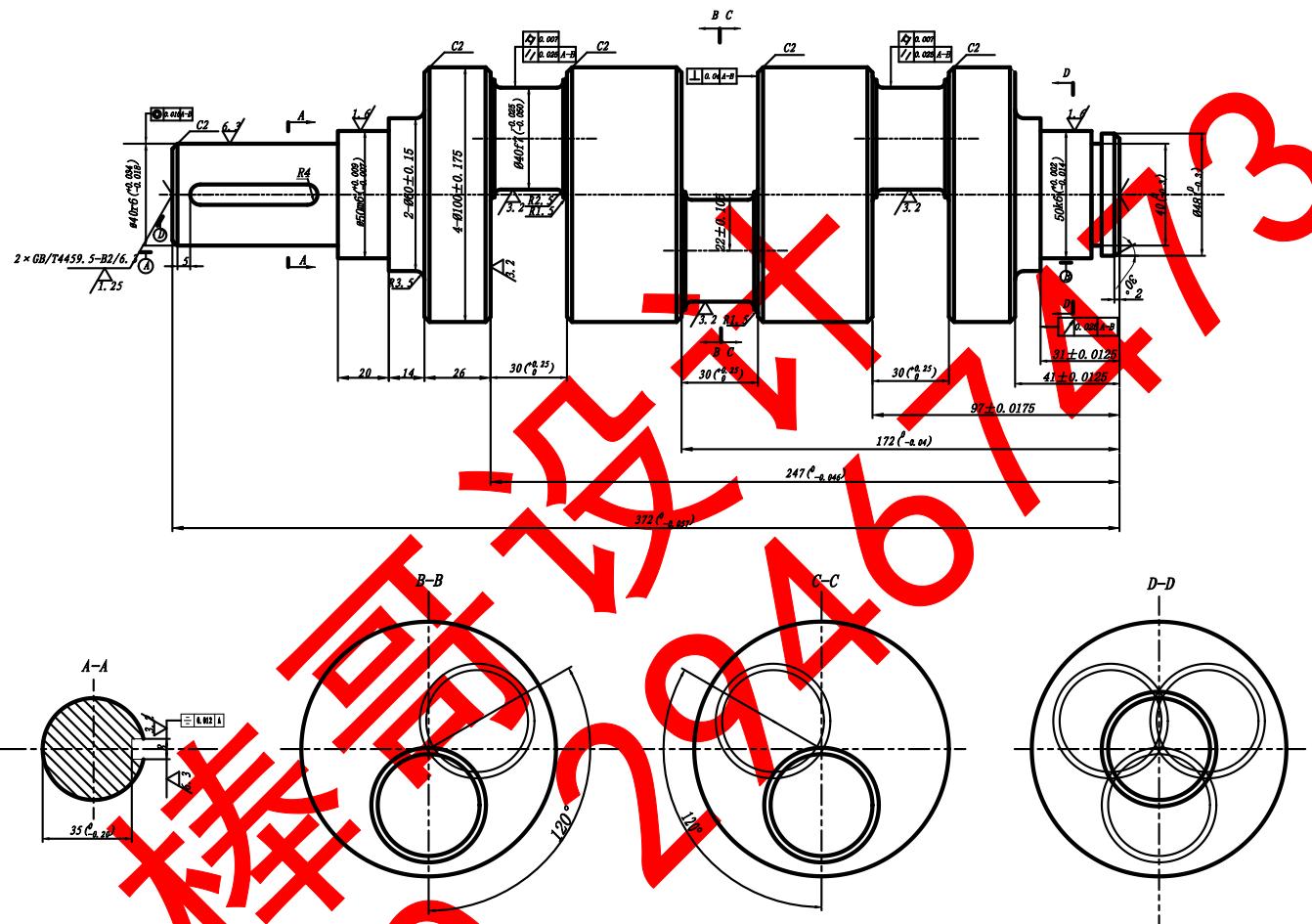
技术要求  
1. 零件各零件须经时效处理或退火处理。  
2. 未注圆角R1-R2。

机械设计制造及其自动化					
03-3-5号					
设计人	校名	专业	设计日期	设计人	审核人
李华	华中科技大学	机械设计制造及其自动化	2023.03.15	王平	张伟
李华	华中科技大学	机械设计制造及其自动化	2023.03.15	王平	张伟
李华	华中科技大学	机械设计制造及其自动化	2023.03.15	王平	张伟

共1页 第1页

RHB08

# A1-曲轴



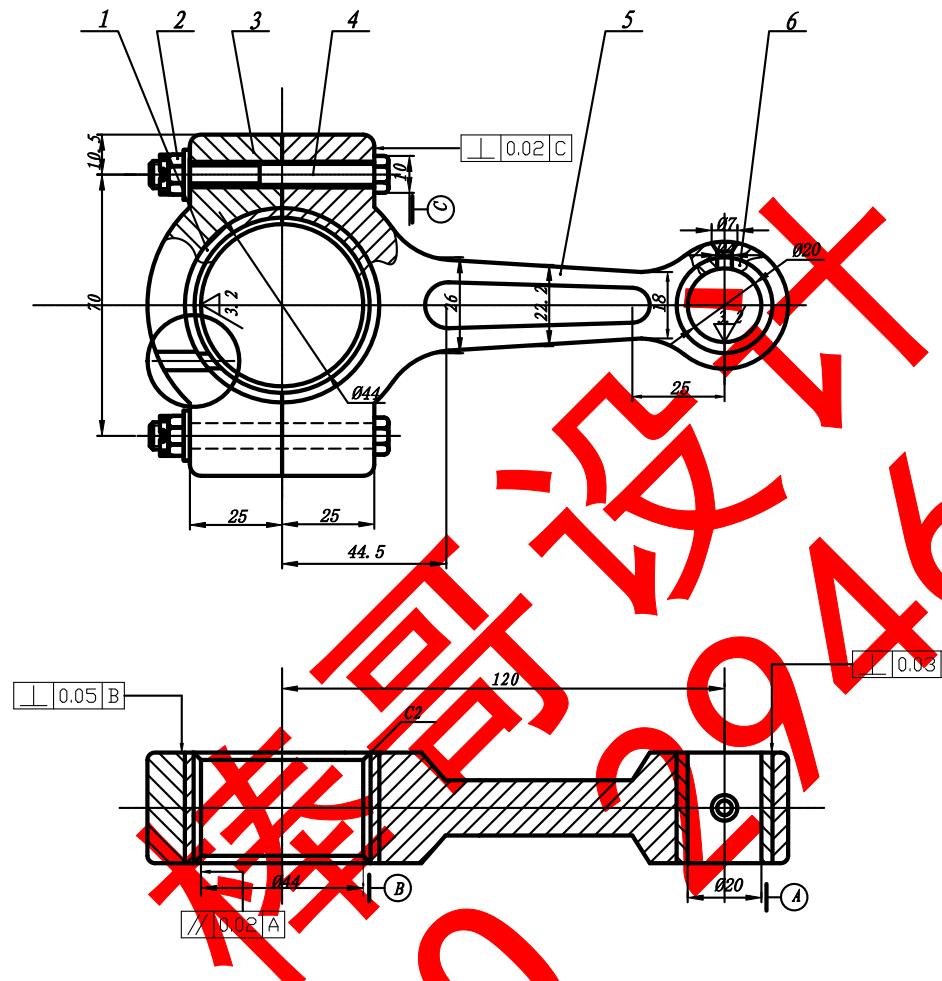
其余<sup>126</sup>

## 技术要求

- 1、调质HB240~280;
- 2、粗加工后的曲轴应进行超声波无损探伤精加工后进行磁粉探伤;
- 3、各轴颈与曲柄相接的过渡圆角必须是圆滑过渡;
- 4、未注倒圆圆角均为R1

机械设计制造及其自动化03-3班 5号				曲轴
标记	失效	分区	更改文件号	
设计	王雪梅	标准化		签名
审核				日期
工艺		批准		
				共1张 第1张
				RHB-10

## A2-连杆组件

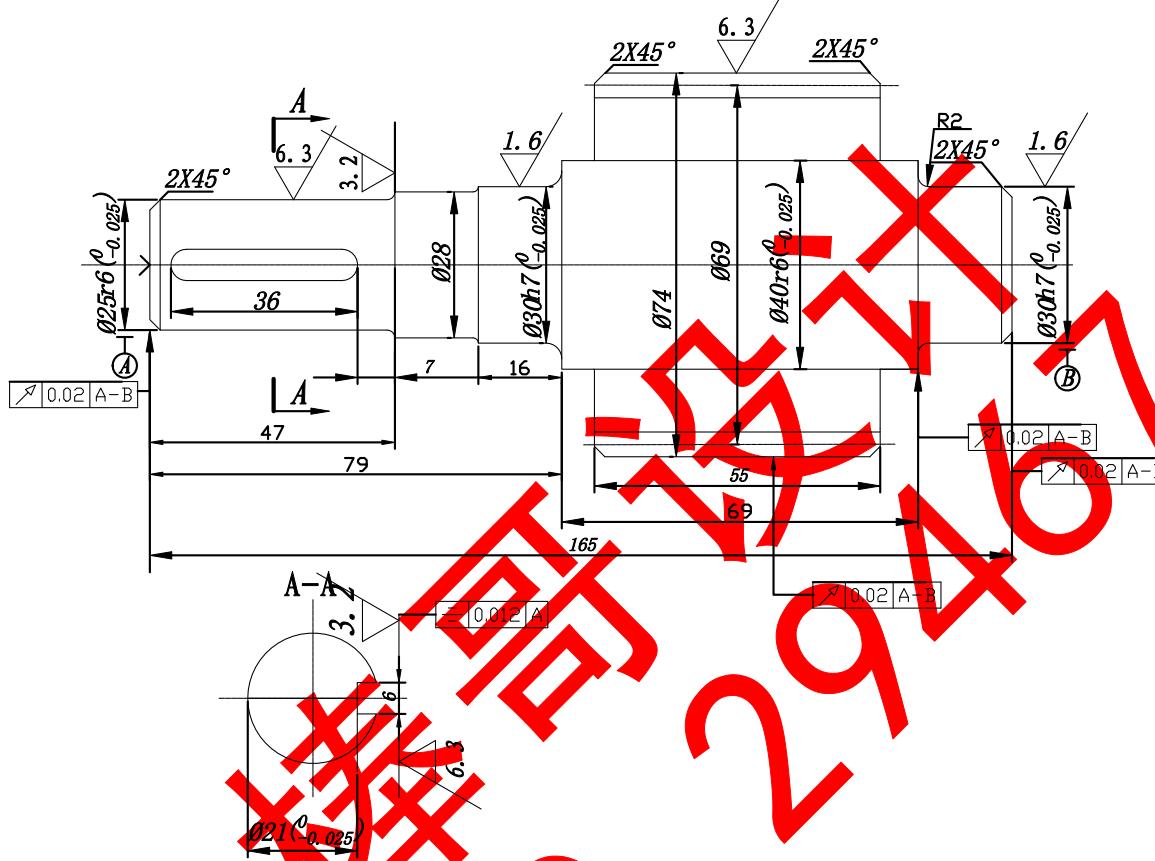


技术要义

- 1、未注铸造圆角均为R1;
  - 2、机加工后杆件应进行磁粉探伤和超声波探伤。

6	RHB07-04		小头衬套	1	ZQAL9-4			
5	RHB07-03		连杆体	1				
4	GB5780-86		连杆螺栓	2	45			
3	RHB07-02		连杆盖	1				
2	GB5780-86		连杆螺母	2	30Mn			
1	RHB07-01		大头轴瓦	1	20高锡铝合金			
序号	代号		名称	数量	材料		单件	总计
							数量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			机械设计制造及其自动化03-3班 5号
设计	王雪梅		标准化			阶段标记	重量	比例
审核								
工艺			批准					
						共1张	第1张	RHB07

# A3-齿轮轴



模数	m	3
齿数	z	23
齿形角	$\alpha$	20°
齿顶高系数	$ha$	1
螺旋角	$\beta$	0
螺旋方向		
法向变位系数	$x_n$	0
全齿高	h	7
精度等级	7 F L	GB10095-88
齿轮副中心距	$a \pm f_a$	117 ± 0.027
及其极限偏差		
配对齿轮	图号	
	齿数	55
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.071
公法线长度变动公差	$F_w$	0.028
齿形公差	$f_f$	0.011
齿距极限偏差	$f_{pt}$	± 0.014
齿向公差	$F_\beta$	0.016
公法线	$W_{kn}$	7.702
	k	3

黑龙江科技学院	机03-3班 5号
	齿轮轴
设计	标准化
审核	
工艺	批准
共 1 张 第 1 张	

QQ 2946473

# 图纸汇总

