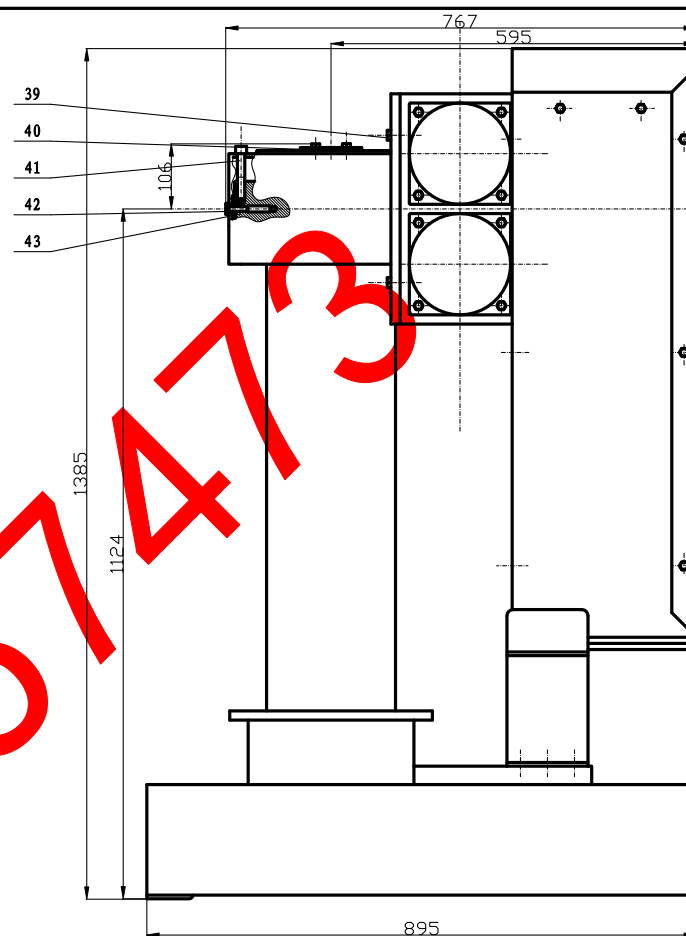
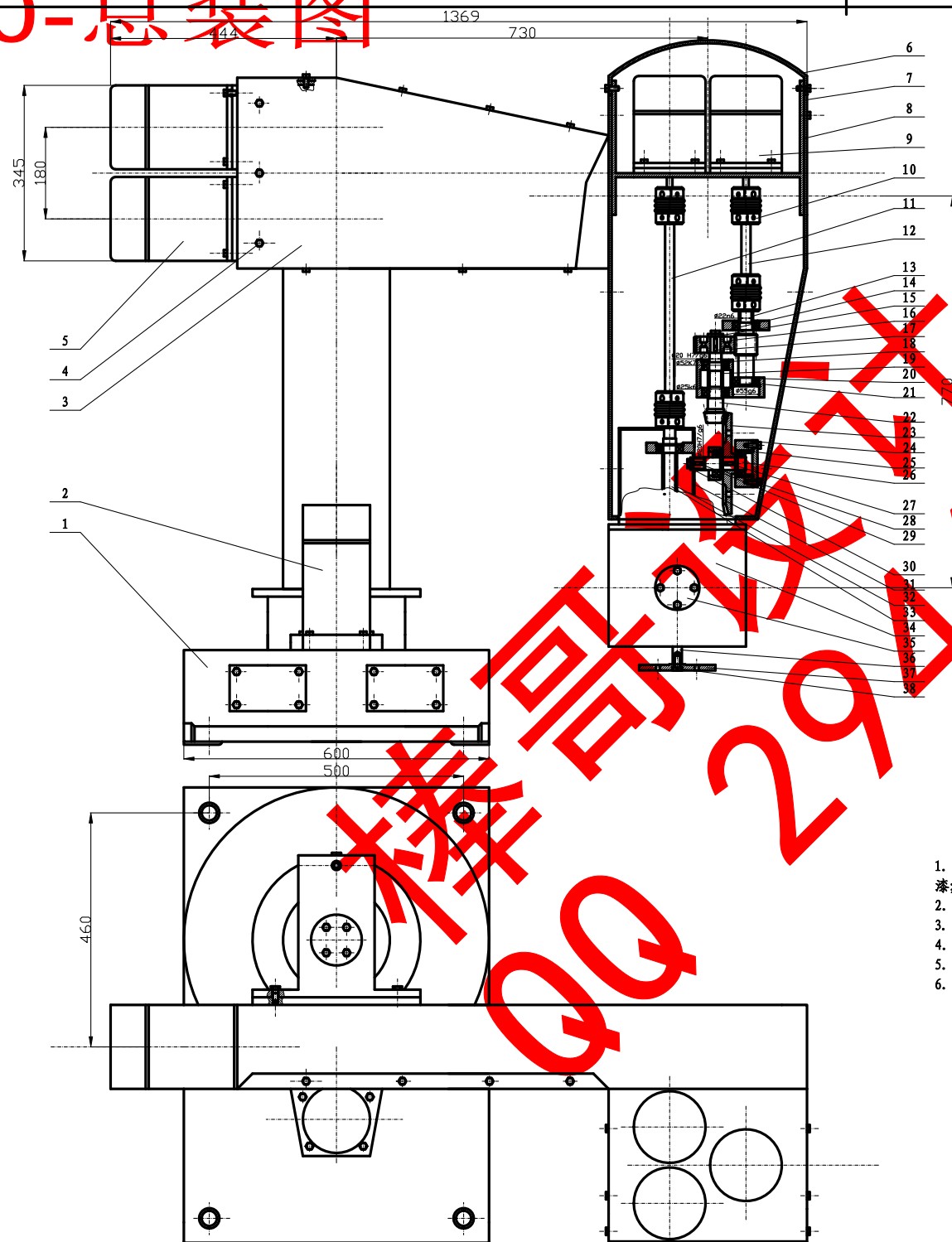


A0-总装图



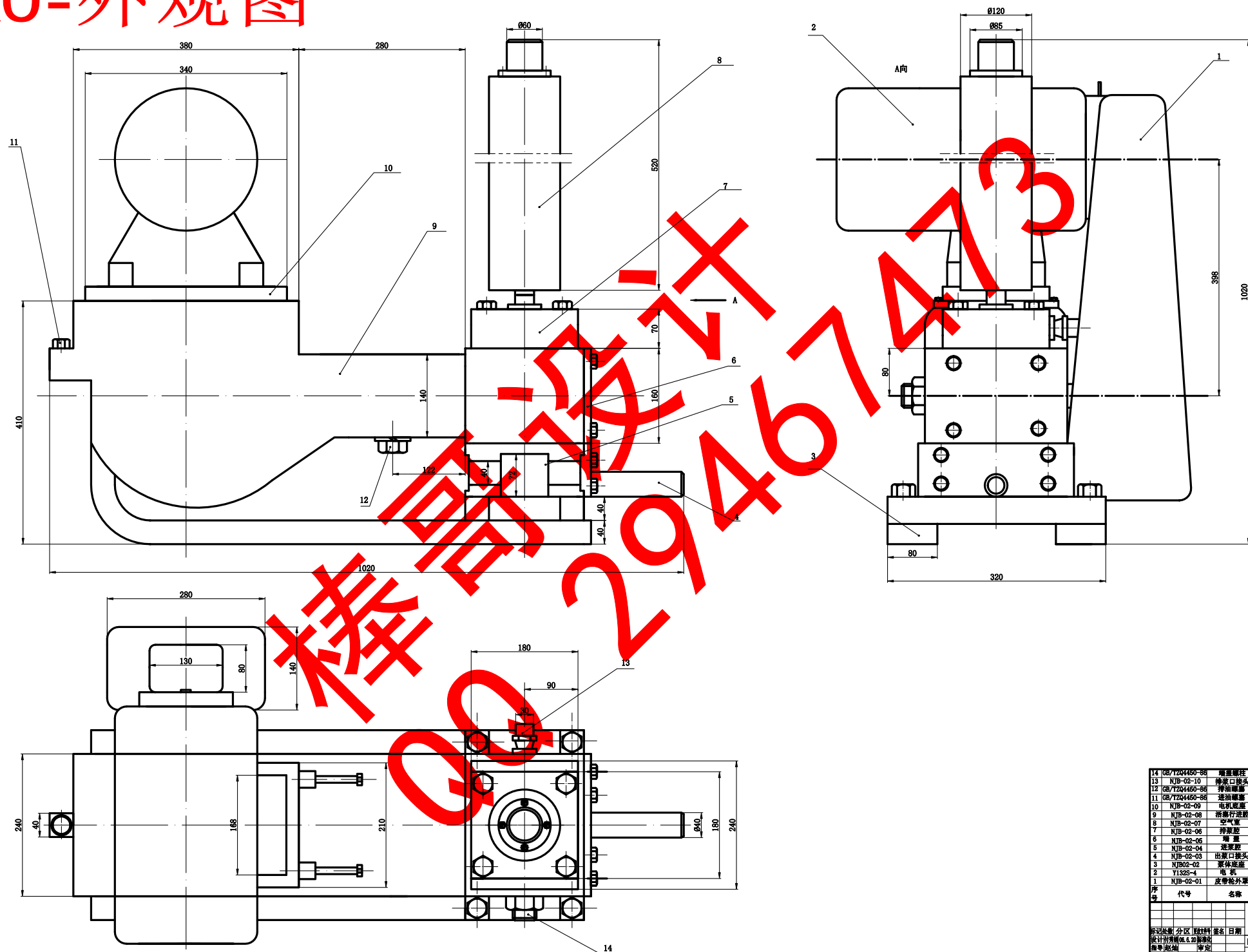
技术要求

1. 装配前, 轴承用汽油清洗, 其它零件用煤油清洗, 箱体内部涂耐油漆;
2. 轴承安装前通过调整垫片获得 $0.25 \sim 0.4\text{mm}$ 的热补偿间隙;
3. 齿轮啮合侧隙用铅丝检验, 法向极限啮合侧隙为 0.054mm ;
4. 用涂色法检验齿面接触斑点, 按齿高不少于 50% , 齿长不少于 55% ;
5. 齿轮和轴承采用润滑油润滑;
6. 外表面涂白色油漆。

24	HJ700-18	塞 實	1	Q235			
25	GH095-79	键	1	45			
26	HJ700-17	键	1	45			
27	HJ700-16	軸 承 套	1	HT150			
28	HJ700-15	調整墊片	2	08P			
29	HJ700-14	橡 皮 圈	1	45			
30	HJ700-13	橡 皮 圈	1	45			
31	HJ700-12	圓 柱 軸 承 套	1	45			
32	GH292-43	內 齒 輪 軸 承 套	7				7305
33	HJ700-11	齒 實	1	Q235			
34	GH093-1-06	孔 用 彈 簧 鋼 圈	3	65Mn			25
35	GH095-79	键	1	45			6 × 28
36	HJ700-10	彈 簧 鋼 圈	1	45			
37	HJ700-9	齒 套	1	Q235			
38	GH5782-06	齒 套	1	Q235			M13 × 2
39	HJ700-08	齒 實	1	Q235			
40	HJ700-07	傳 動 齒	1	45			
41	HJ700-06	橡 皮 圈	2	45			
42	GH093-2	波 齒 鋼 彈 簧 鋼 圈	6	65			不 精 確
43	2240-72-220						
44	HJ700-05	小 齒 實 套	1	橡 膠 合 金			
45	HJ700-04	小 齒 實 套	1	橡 膠 合 金			
46	HJ700-03	電 機 蓋	1	橡 膠 合 金			
47	Q235-08	電 機	2				
48	GH5782-06	橡 皮	29	Q235			M8 × 20
49	GH5782-06	橡 皮	1	橡 膠 合 金			
50	2400-04-200	電 機	1				
51	HJ700-01	乳 車	1	橡 膠 合 金			
序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	材料重量	材料重量	备 注
</							

43	R17QW-27	圆孔 轴	1	45	
43	GM65-85	开闭器头轴销	1	Q235	M12
41	QB70-85	内六方 轴销	1	Q235	M12
41	R17JQW-26	垫板	1	Q235	
37	QB781-86	螺栓	4	Q235	
38	GM65-85	开闭器轴销	1	Q235	
37	QB782-86	机轴 轴口	1	Q235	
36	R17JQW-25	轴	1	45	
35	R17JQW-24	轴衬套	1	HT150	
34	R17JQW-23	手 厥	1	铸钢合金	
33	R17JQW-22	轴衬套	1	HT150	
33	R17JQW-21	垫 板	1	Q235	
31	R17JQW-20	手 厥 套	1	铸钢合金	
31	R17JQW-19	轴 板	1	Q235	M12
29	QB781-79	轴	1	45	6
29	QB781-79	轴	1	45	6
代 号	名 称	材 料	数 量	备 注	

A0-外观图



14	GB/T22445-06	磨盘螺母	1	45				
13	NJB-02-10	排油口接头	1	45				
12	GB/T22445-06	排油螺母	1	45				
11	GB/T22445-06	进油螺母	1	45				
10	NJB-02-09	电机底座	1	45				
9	NJB-02-08	滑油环底座	1	HT200				
8	NJB-02-07	排气阀	1	QT200				
7	NJB-02-06	拆泵盖	1	HT200				
6	NJB-02-06	端盖	2	45				
5	NJB-02-04	进泵架	1	HT200				
4	NJB-02-03	出泵口接头	1	45				
3	NJB02-02	泵体底座	1	45				
2	Y132S-4							
1	NJB-02-01	皮带轮外罩	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	备注	材料	备注	备注
								黑龙江科技大学
								机械02-4班 6
原记录分区 材料库 备注 日期				图样标注 重量比例		派装外装图		
材料名称 单位 审定				1:2		NJB-02		
丁学			共6张	第2张				

齿数	Z	100
模数	M	2
齿形角	α	20
锥距	R	102
分锥角	δ	78.7°
侧隙	j	0.054
接触斑点%	齿高	55~75
接触斑点%	齿长	50~70
全齿高	h	4.5
精度等级		7
配对齿轮齿数		20
配对齿轮图号	HJJQR-01-13	
齿距累计公差	F _p	0.045
齿距极限偏差	f _p	0.02

[illegible]

1. 调质处理后齿面硬度163~193HBS
2. 未注明倒角为1—45°
3. 未注明圆角为R=6mm

						45	锥齿轮		
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				批准		共	张	第 张	
						HJJQR-14			

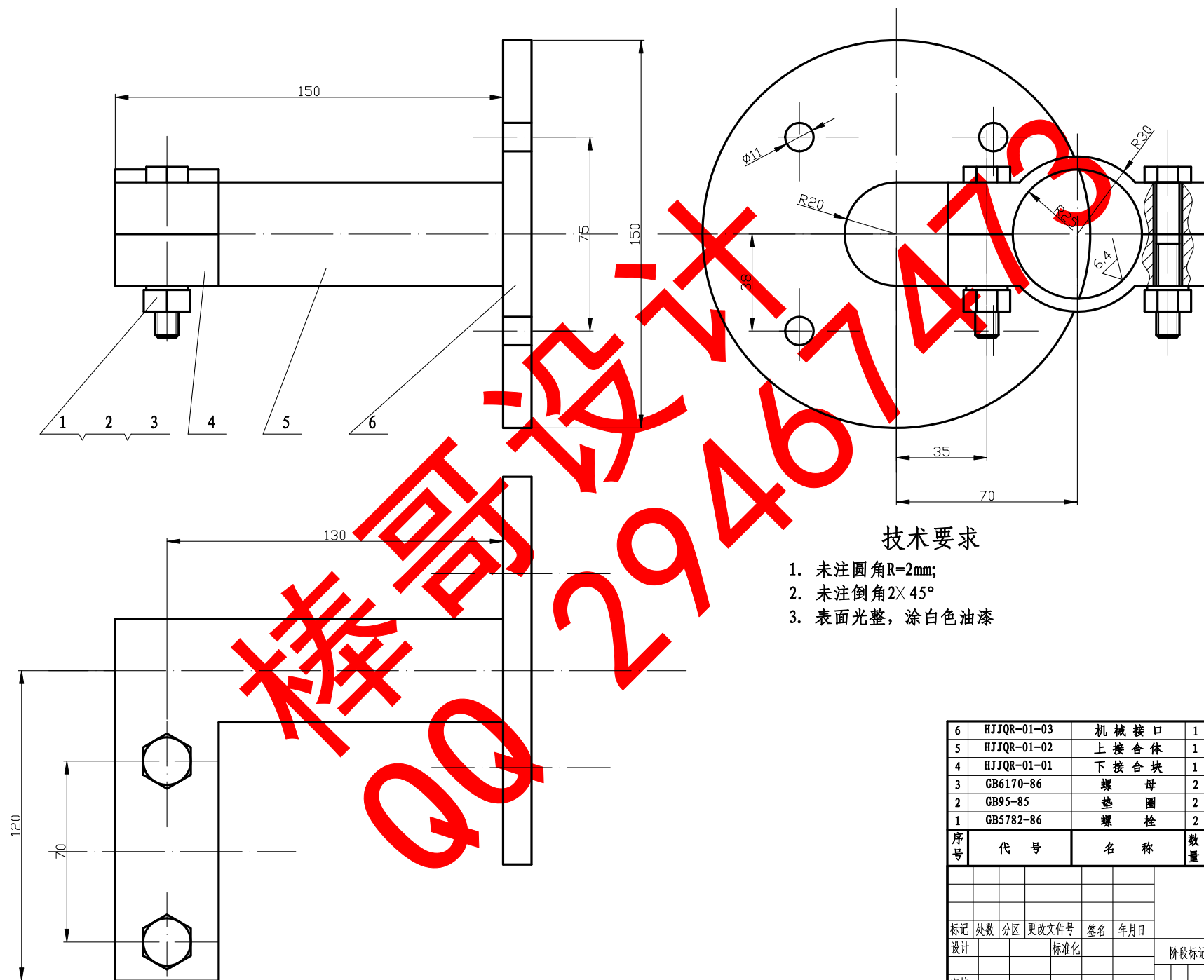
A2-活塞杆



- 技术要求
1. 调质处理217-255HBS。
 2. 未注圆角R3。

									活 塞 杆
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	数量	比例	共6张 第2张
校对							1	1:1	
审核									
工艺			批准						

A2-夹持器



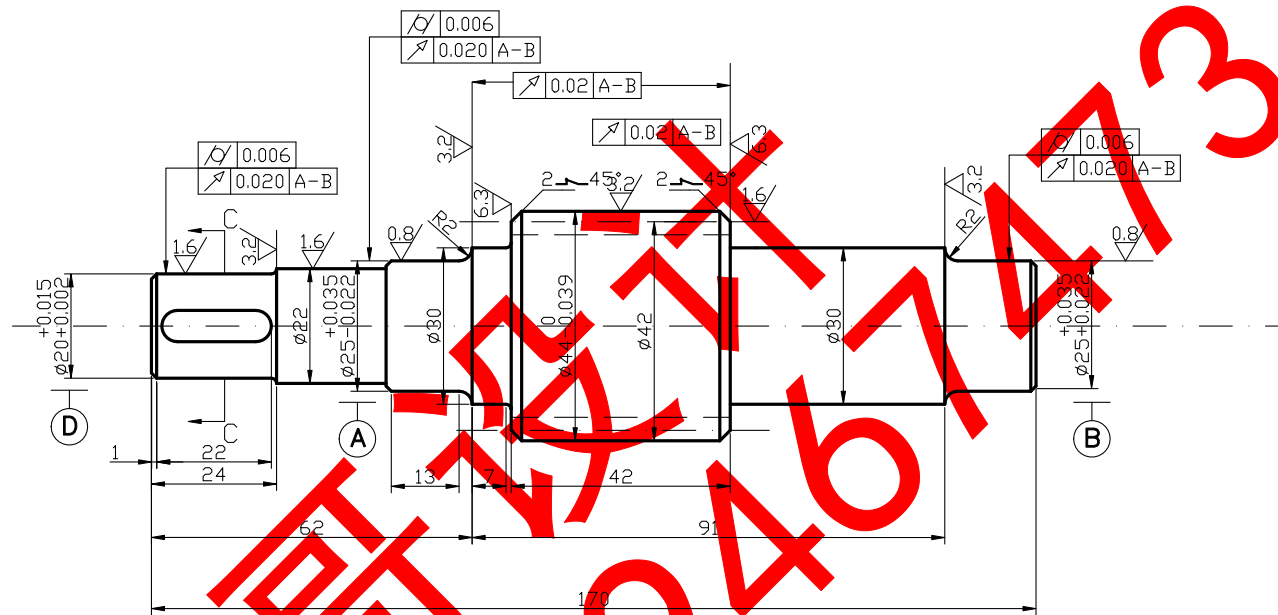
其余 12.5

技术要求

1. 未注圓角 $R=2\text{mm}$;
2. 未注倒角 $2\times 45^\circ$
3. 表面光整, 涂白色油漆

6	HJJQR-01-03	机 械 接 口	1	Q235			
5	HJJQR-01-02	上 接 合 体	1	Q235			
4	HJJQR-01-01	下 接 合 块	1	Q235			
3	GB6170-86	螺 母	2	Q235			M10
2	GB95-85	垫 圈	2	Q235			10-100HV
1	GB5782-86	螺 栓	2	Q235			M10 × 60
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化				
审核							
工艺			批准				
				阶段标记	重量	比例	
						1:1	
				共 张	第 张		
						夹 持 器	
						HJJQR01	

A3-齿轮轴(直齿)

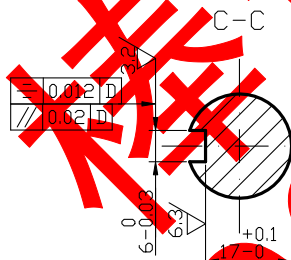


其余 12.5

齿数	Z	20
模数	M	2
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
中心距	a	60
径向变位系数	X_N	0
全齿高	h	2
精度等级		7
配对齿轮图号	HJJQR-01-10	
配对齿轮齿数		80
齿圈径向跳动公差		0.036
公法线平均长度及偏差		0.028
基节极限偏差	f_{pb}	0.013
齿距极限偏差	f_{pt}	0.014

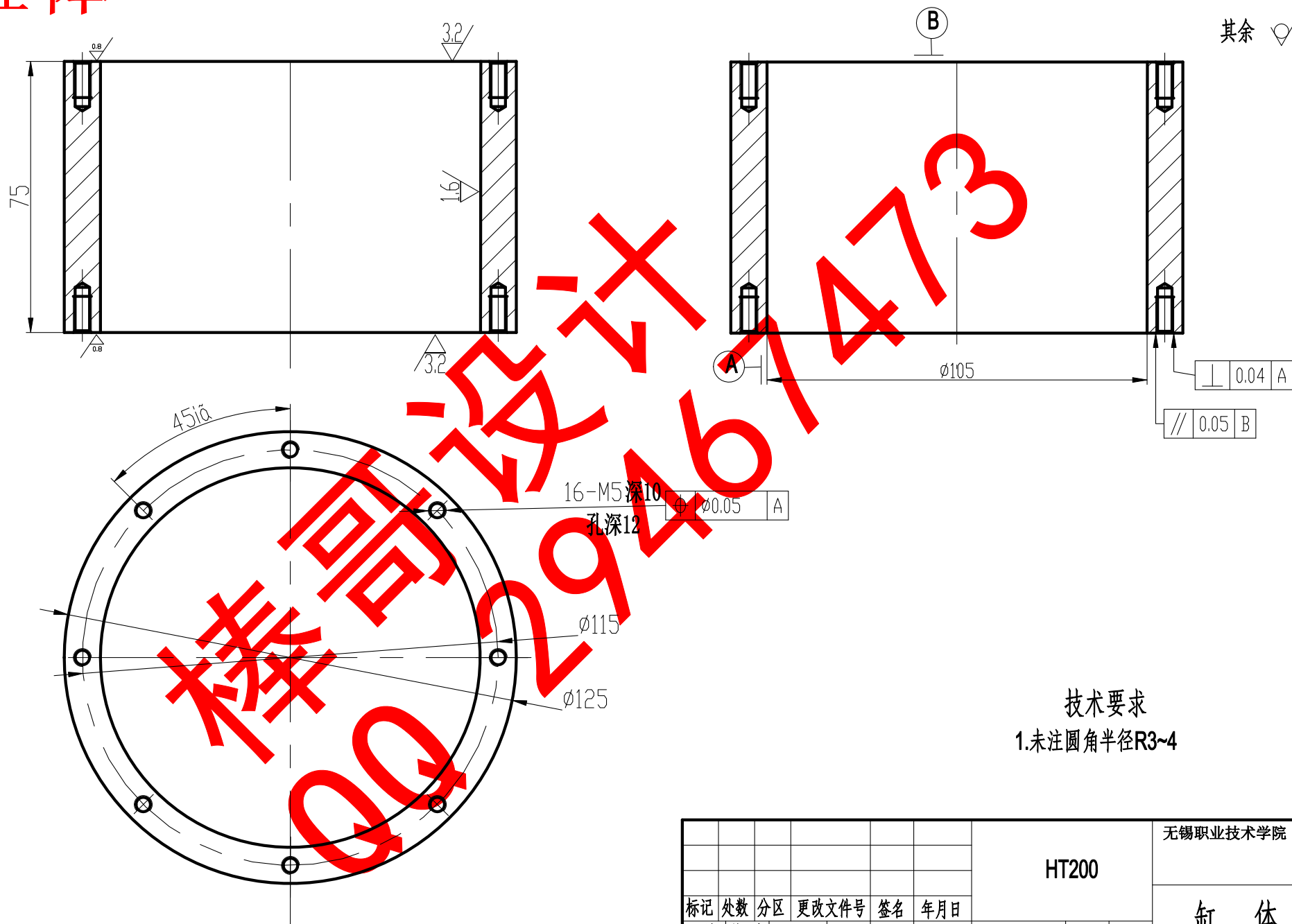
技术要求

1. 调质处理后齿面硬度180~210HBS
2. 未注明倒角为1~45°
3. 未注明圆角为R=1mm
4. 两轴端中心孔为A5 (GB145-85)



						45				圆柱齿轮轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计			标准化								
审核									1: 1	HJJQR-12	
工艺			批准			共 张 第 张					

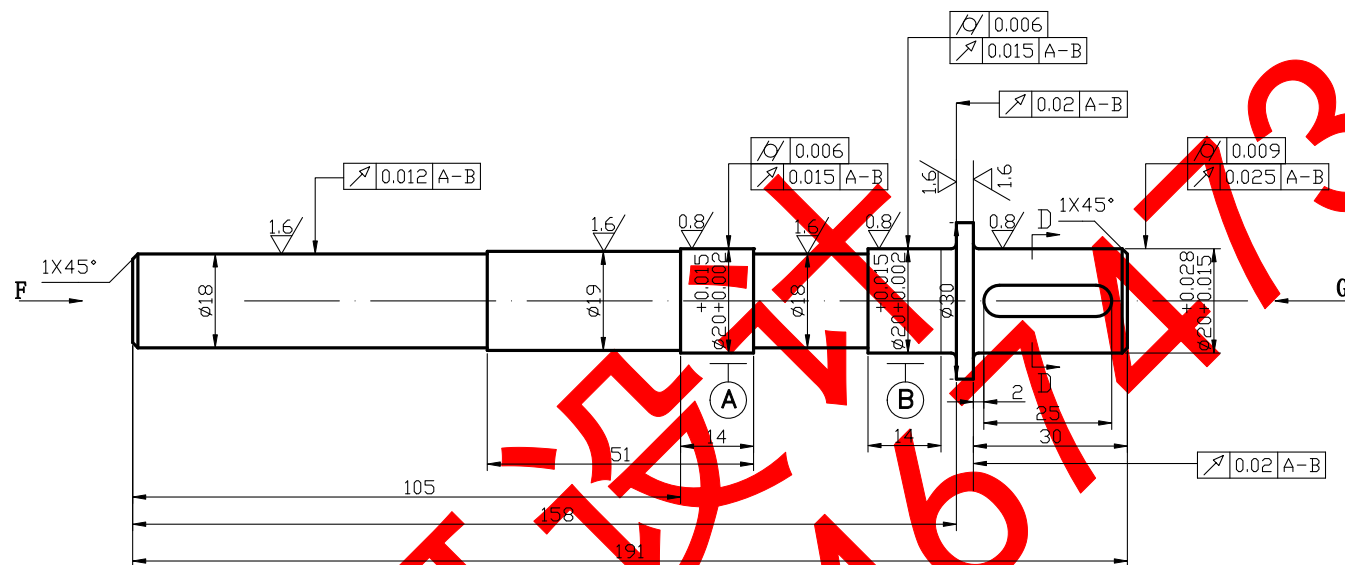
A3-缸体



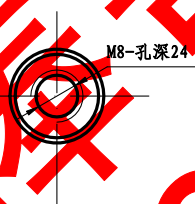
						HT200			无锡职业技术学院			
											缸 体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	孙启亮		
设计	谢刚	2006.6.1	标准化									
绘图	谢刚	2006.6.1						1:2				
审核												
工艺			批准		共 9 张 第 3 张							

A3-零件轴

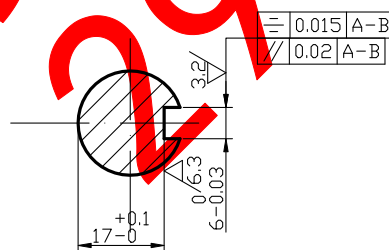
其余 12.5/



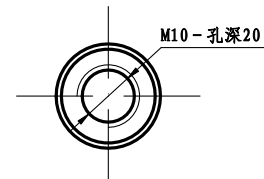
F向视图



D-D



G向视图

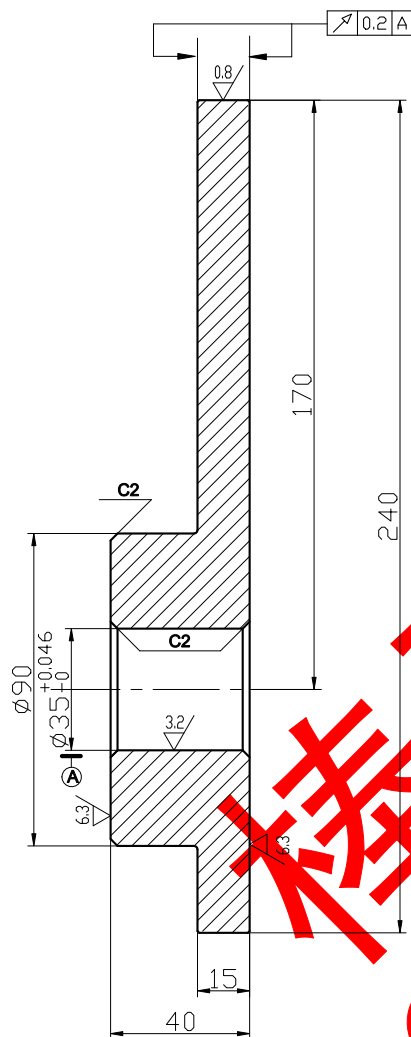


技术要求

1. 调质220~250HBS
2. 未注圆角半径R=1mm

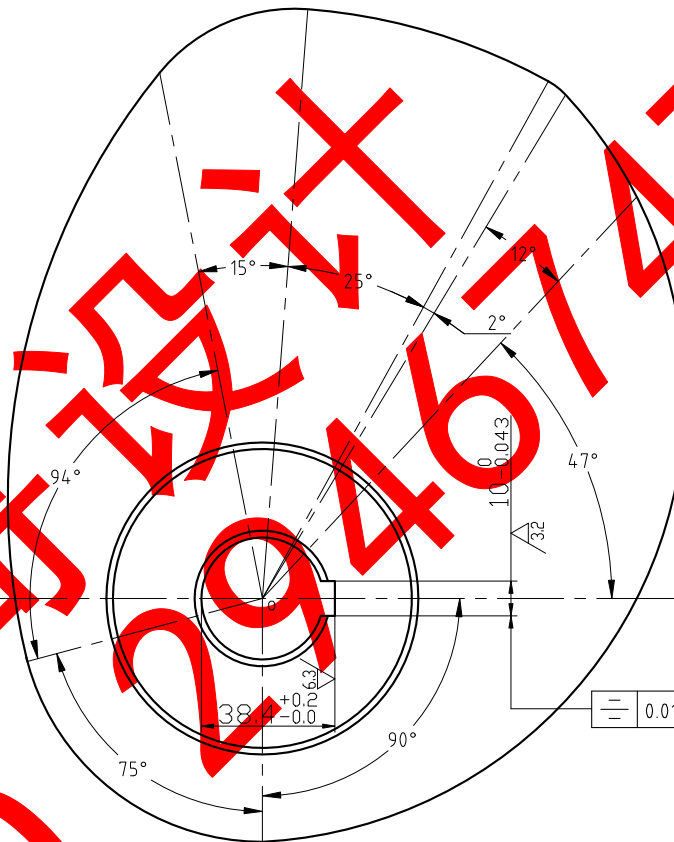
						45			轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1: 1	HJJQR-23-11
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	

A3-凸轮活塞



其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

名称	圆弧中心点相对于o(0,0)点的坐标	半径
15° 圆弧	(9.2, 119.6)	R50
25° 圆弧	(0, 0)	R170
2° 圆弧	(72.6, 131.3)	R20
12° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
47° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
90° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
75° 圆弧	(0, 0)	R70
94° 圆弧	(121.34, 28.35)	R195

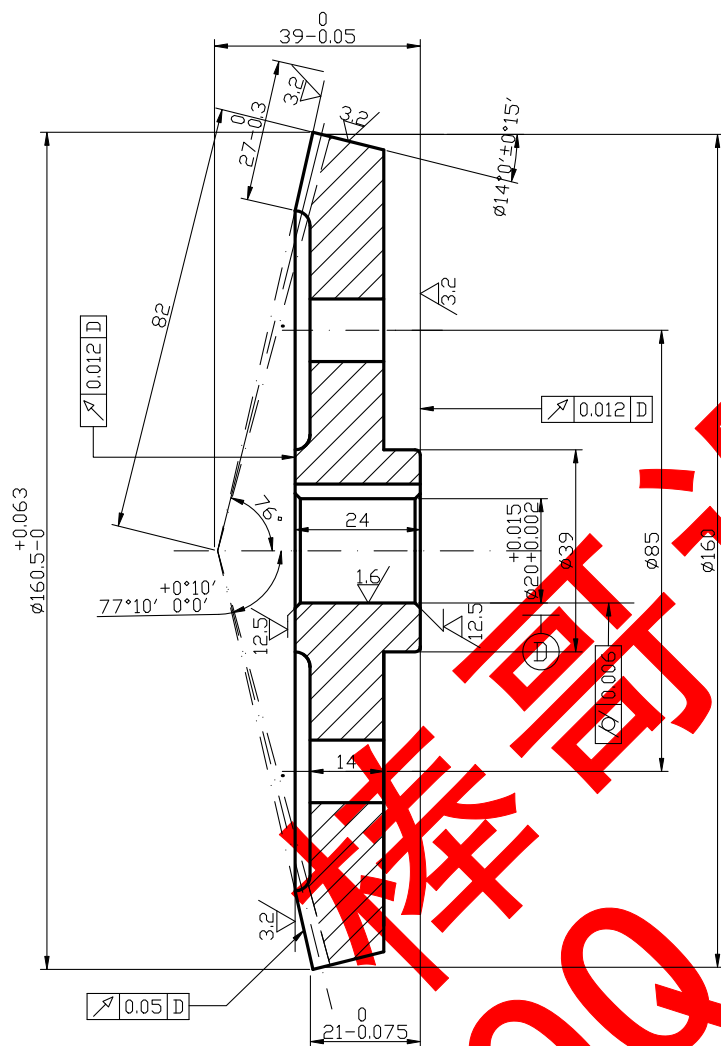


技术要求

1. 凸轮边缘表面淬火处理HRC48-52
2. 未注倒角为C2
3. 表面光滑平整

						45			盐城工学院	
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	
审核									1:1.5	MJJ.01-27
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

A3-小锥齿轮



齿数	Z	80
模数	m	2
分锥角	δ	2
锥距	R	82
齿形角	α	20°
侧隙	j	0.054
接触斑点%	齿高	55~75
接触斑点%	齿长	50~70
全齿高	h	2
精度等级	7	
配对齿轮齿数	20	
配对齿轮图号	HJJQR-02-17	
齿距累计公差	F _p	0.045
齿距极限偏差	f _{pt}	0.016

其余 ☒

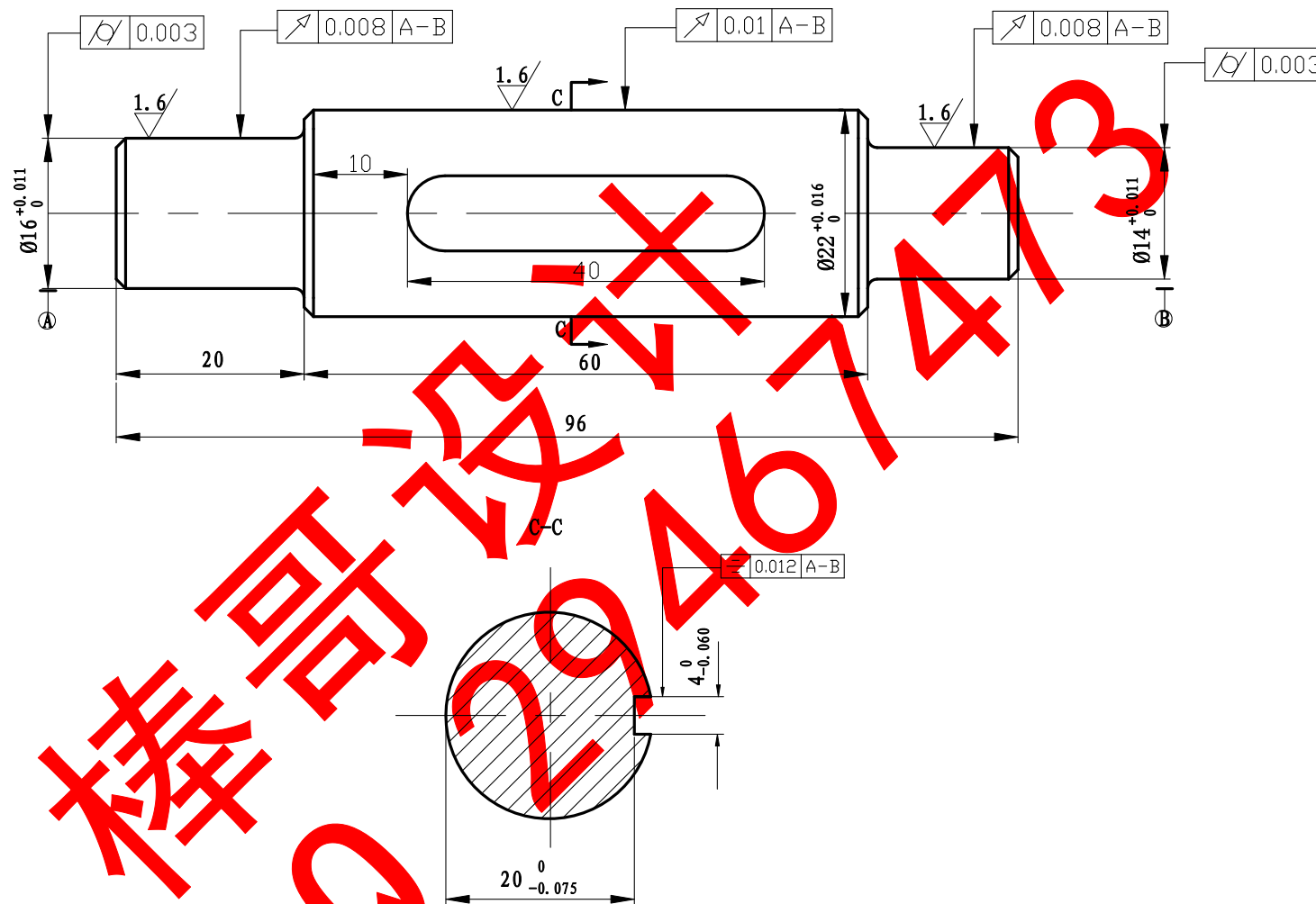


技术要求

1. 调质处理后齿面硬度163~193HBS
2. 未注明倒角为1—45°
3. 未注明圆角为R=1mm

						45						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记		
设计			标准化									
											HJJQR-23-13	
审核										1: 1		
工艺			批准			共 张 第 张						

其余^{12.5}

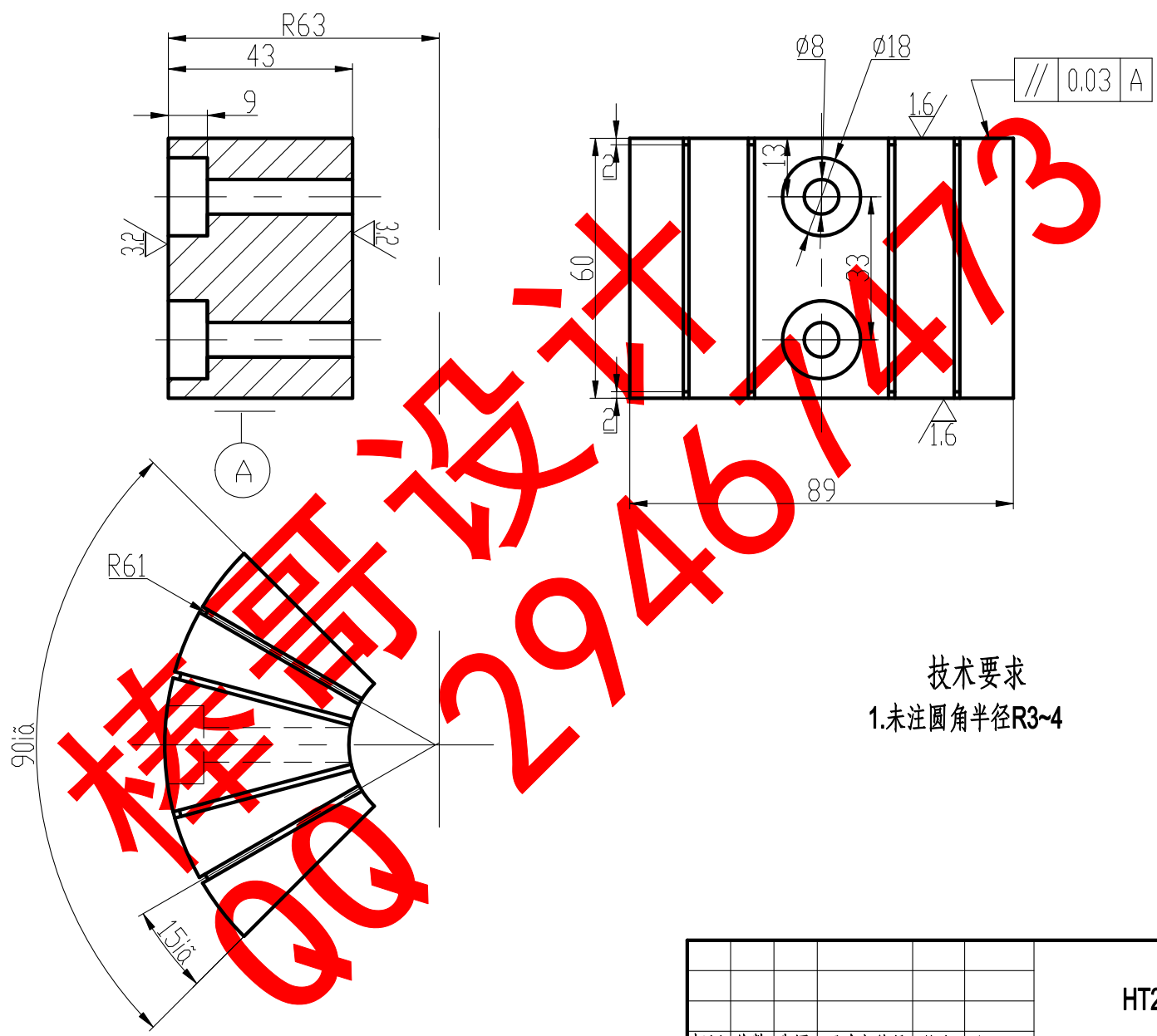


1. 调质硬度HB240~280
2. 表面不得有裂纹碰伤等缺陷
3. 倒角为 $1 \times 45^\circ$
4. 未注圆角为R2

									黑龙江科技学院 机械02-4-6					
												轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名										
设计	付秀娟	06.6.10	标准化						阶段标记		重量	比例		
指导	赵灿									2: 1	NJB-05			
审核														
工艺			批准			共 6 张		第 5 张						

A3-旋转活塞

其余 

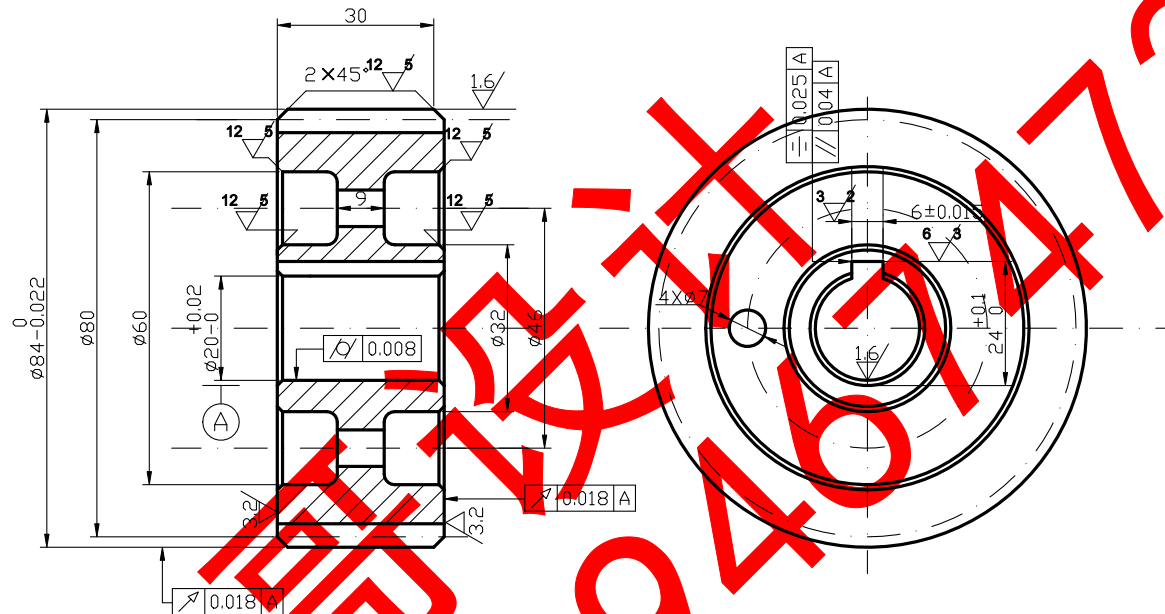


技术要求
1.未注圆角半径R3~4

						HT200			无锡职业技术学院
									旋转活塞
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	孙启亮
设计	谢刚	2006.6.1	标准化					1:2	
绘图	谢刚	2006.6.1							
审核									
工艺				批准		共 9 张 第 9 张			

A3-圆柱齿轮

其余 ✓



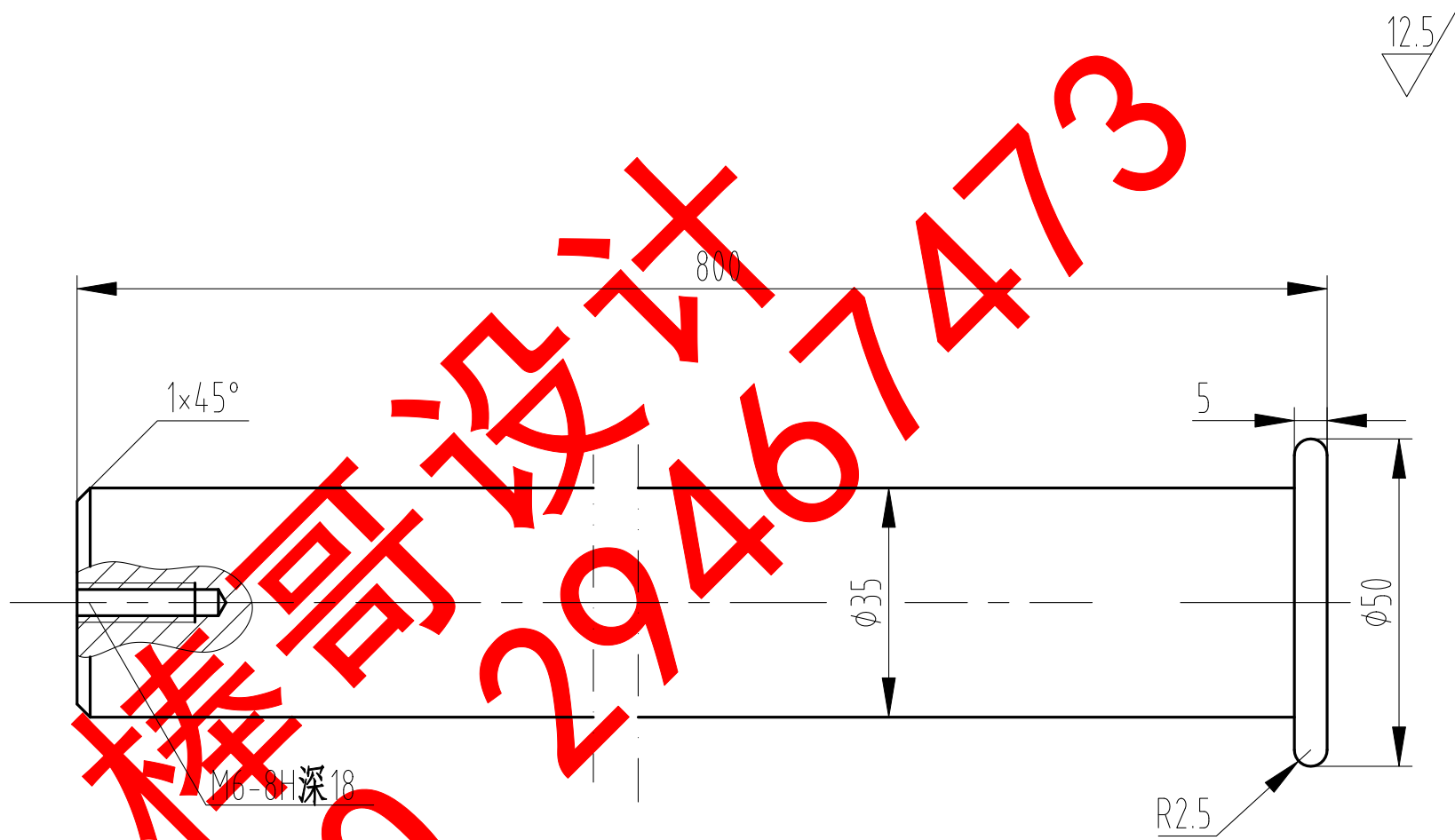
齿数	Z	40
模数	M	2
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
中心距	a	60
径向变位系数	x	0
齿厚	s	3.14
精度等级	7	
全齿高	h	4.5
配对齿轮图号	HJJQR-01-12	
配对齿轮齿数	20	
齿圈径向跳动公差	F_r	0.036
公法线长度变动偏差	F_w	0.028
齿距极限偏差	f_{pt}	0.014
基节极限偏差	f_{pb}	0.013

技术要求

- 正火处理后齿面硬度170~190HBS
- 未注明倒角为1~45°
- 未注明圆角为R=2mm

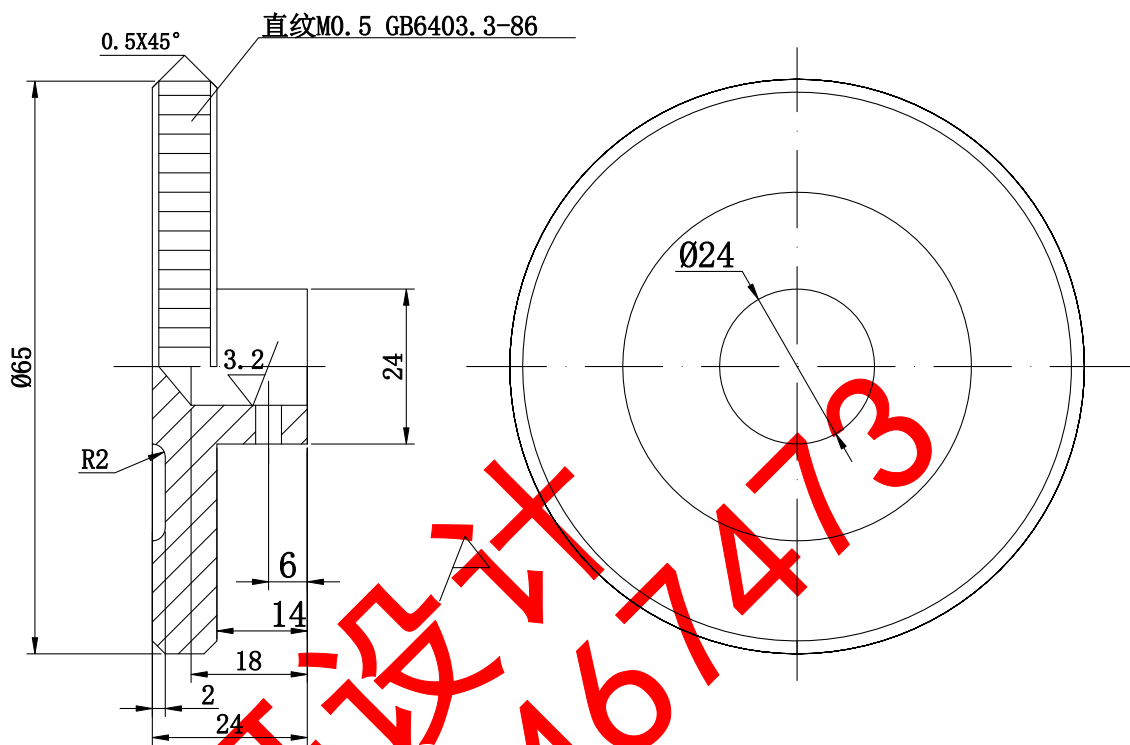
						45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				圆柱齿轮		
设计			标准化			阶段标记		重量			
审核									1: 1	HJJQR-10	
工艺			批准			共 张 第 张					

A4-手柄



6	手柄	Q235
件号	名称	材料

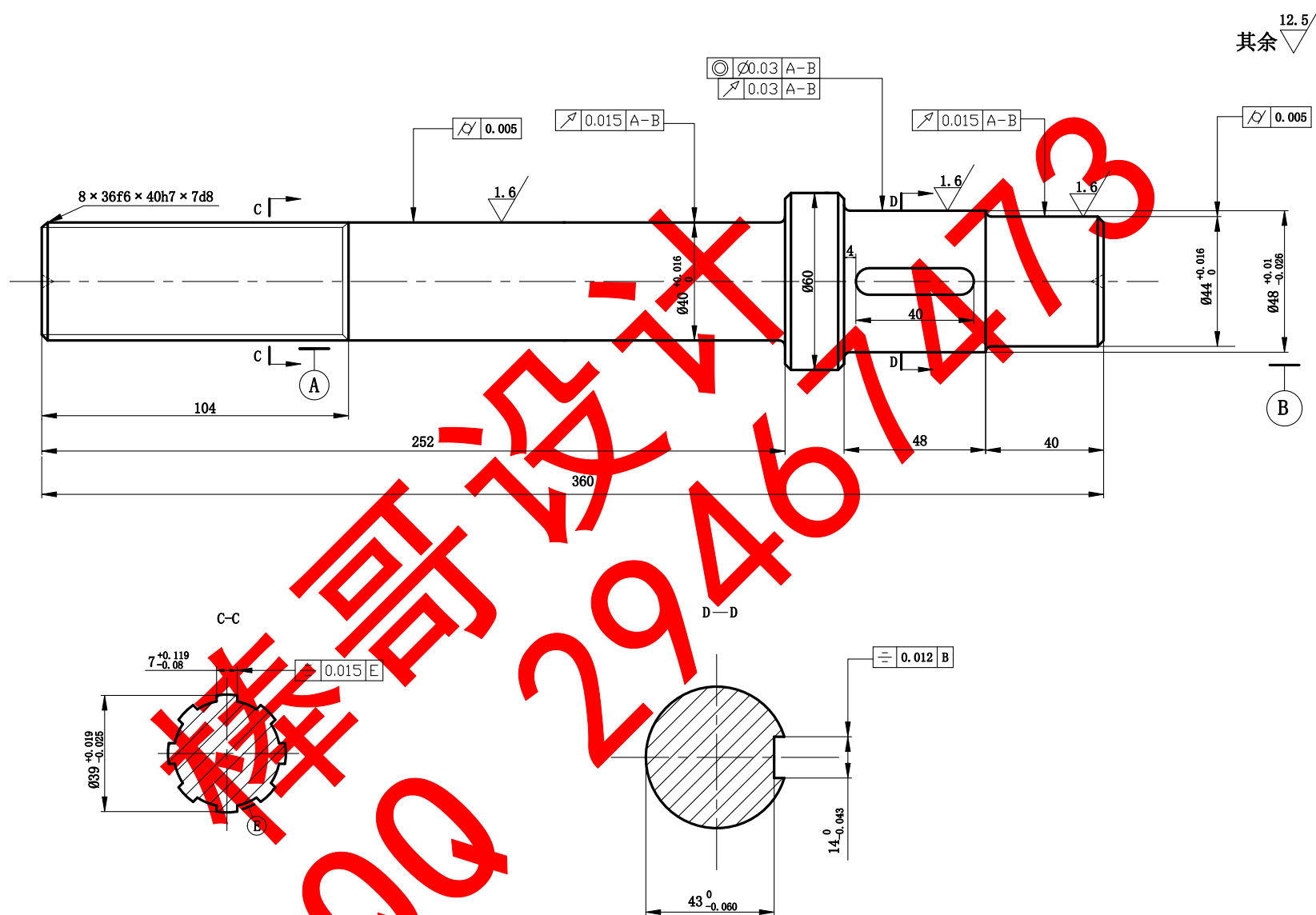
其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
锐的倒钝

						ZL101(铝硅合金)					手轮	
标记	处数	分区		签名	年月日							
设计						图样标记		重量	比例			
审核									1:1			
工艺				批准		共27张 第19张						

A4-主轴



技术要求

1. 硬度为HB230-260
2. 倒角 $2 \times 45^\circ$
3. 未注圆角为R2

						40Cr	黑龙江科技学院 机械02-4班 6号		
							主 轴		
标记处数	分区	更改文件号	签名	日期		图样标记	重量	比例	NJB-04
设计	付秀娟	06.06.20	标准化						
指导	赵灿		审定					1:1	
审核									
工艺			批准			共6张 第4张			