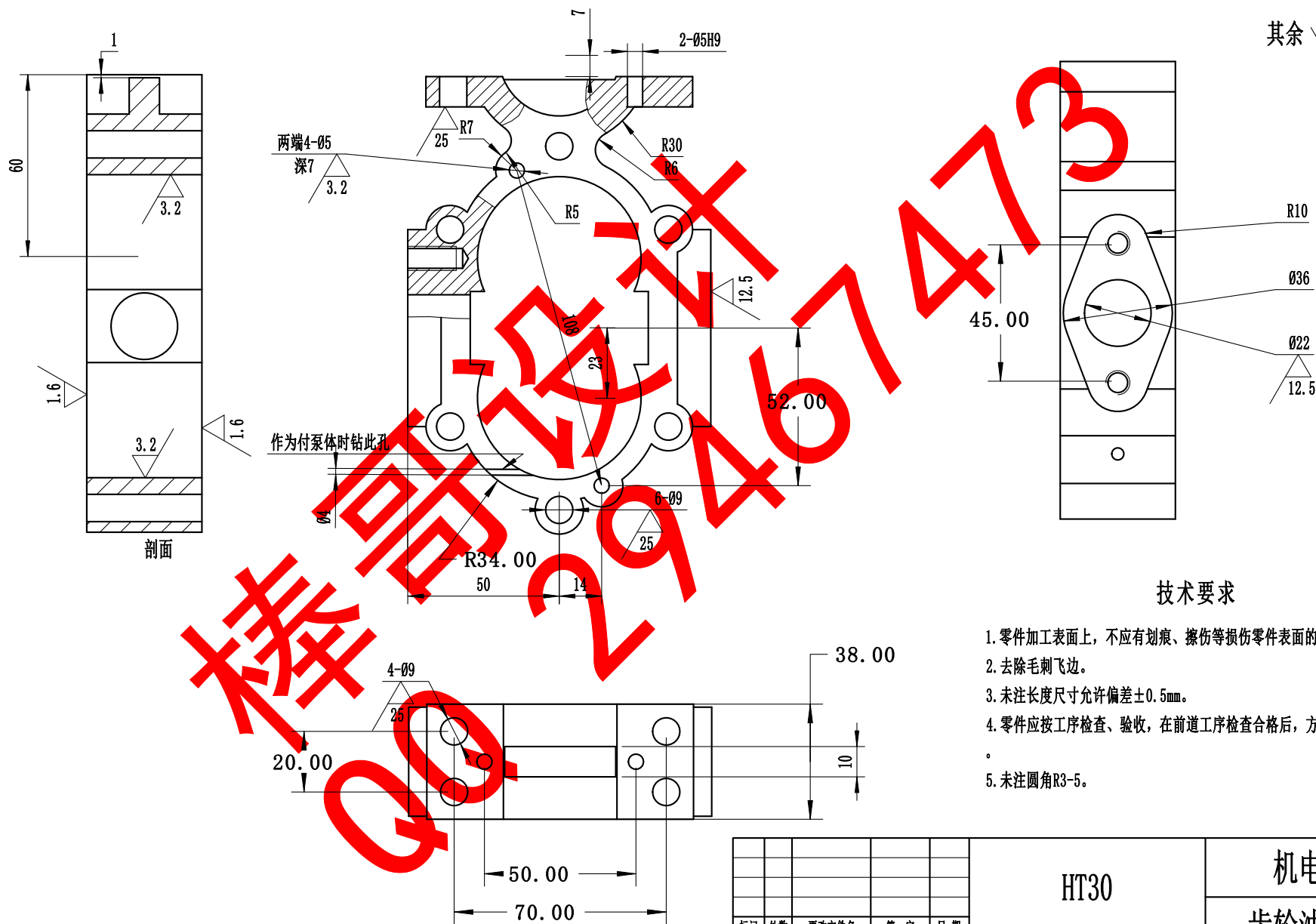
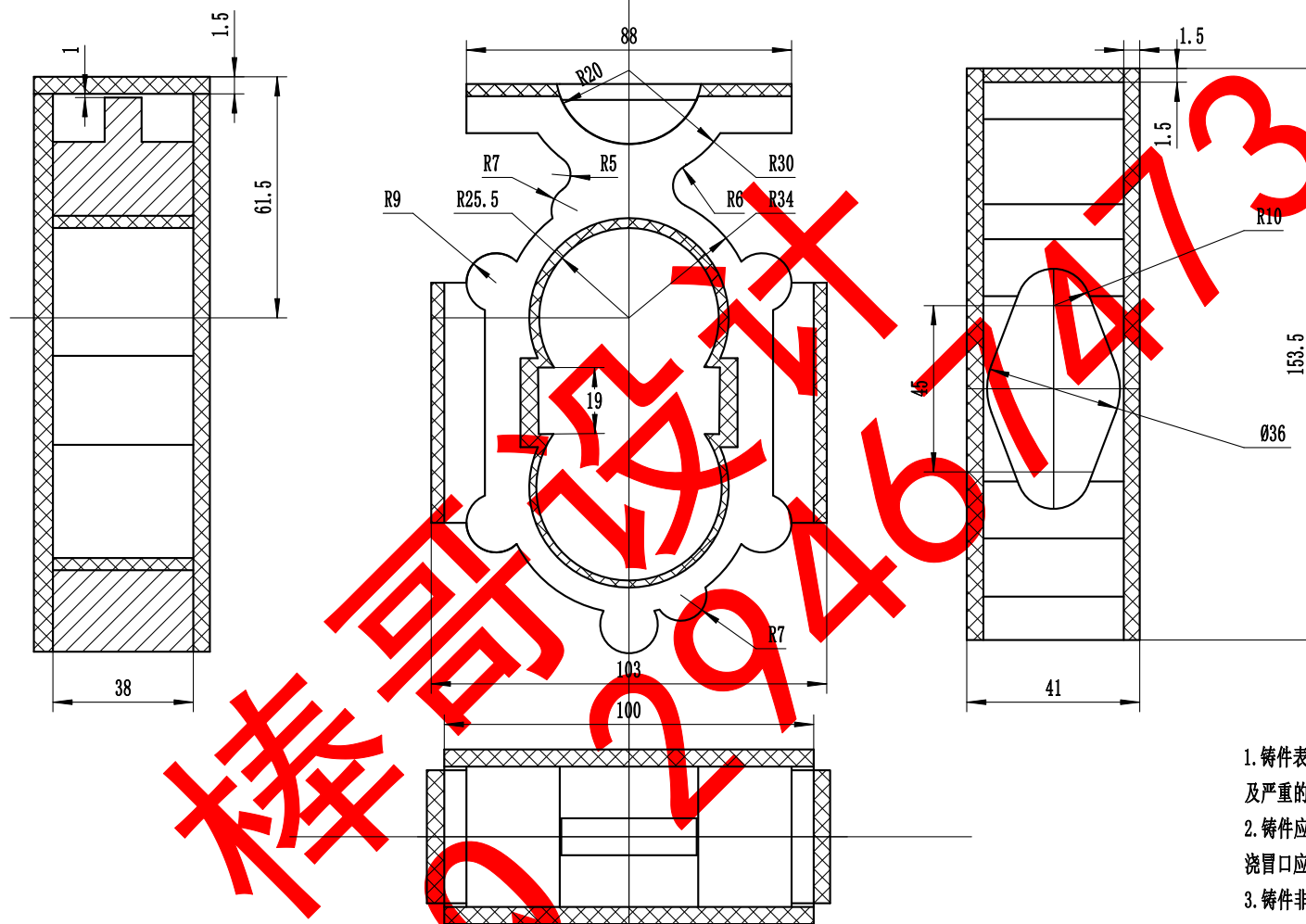


零件图



						HT30			机电05-1	
									齿轮油泵泵体	
标记	处数	更改文件名	签字	日期		图样标记	重量	比例	0507060117	
设计		齐宏亮	2008年7月2日					25.4:1		
						共 1 张	第 1 张			
						日期				

毛坯图



其余

技术要求

1. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
2. 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表明上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
3. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于50 μm。

						HT30			机电05-1	
									齿轮油泵泵体毛坯	
标记	处数	更改文件名	签字	日期		图样标记	重量	比例	0507060117	
设计		齐宏亮	2008年7月2日					1:1		
			日期			共 1 张	第 1 张			

Technical drawing of a mechanical assembly, showing multiple views (front, top, and section A-A) and dimensions. The drawing includes a parts list table and technical requirements.

Technical Requirements:

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复量。
4. 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。

Parts List Table:

序号	代号	名称	数量	材料
15		定位销	2	钢
13	JB/T8045.5-1999.4	轮带用衬套	2	钢
12	JB/T8045.2-1999.2	可换衬套	2	钢
11	JB/T8045.5-1999	轮带用压紧螺钉	2	钢
10		支撑板	1	HT200
9		限位销	1	钢
8	JB/T808-2000	连接螺钉	2	钢
7		夹具体	1	HT200
6		定位销	1	钢
5	JB/T8010.2-1999	A型压板	1	45钢
4	JB/T8004.2-1999	球面带肩压紧螺母	1	钢
3	JB/T8006.2-1999	连接螺钉	1	钢
2		挡板	1	HT200
1		连接螺钉	1	钢

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。

[illegible]

						HT200			辽宁工程技术大学机电05-1班					
												齿轮泵壳体4-φ9孔钻模夹具		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日									
设 计	齐宏亮	2008年7月2日	标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例		0507060117			
审 核									1:2					
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 张						