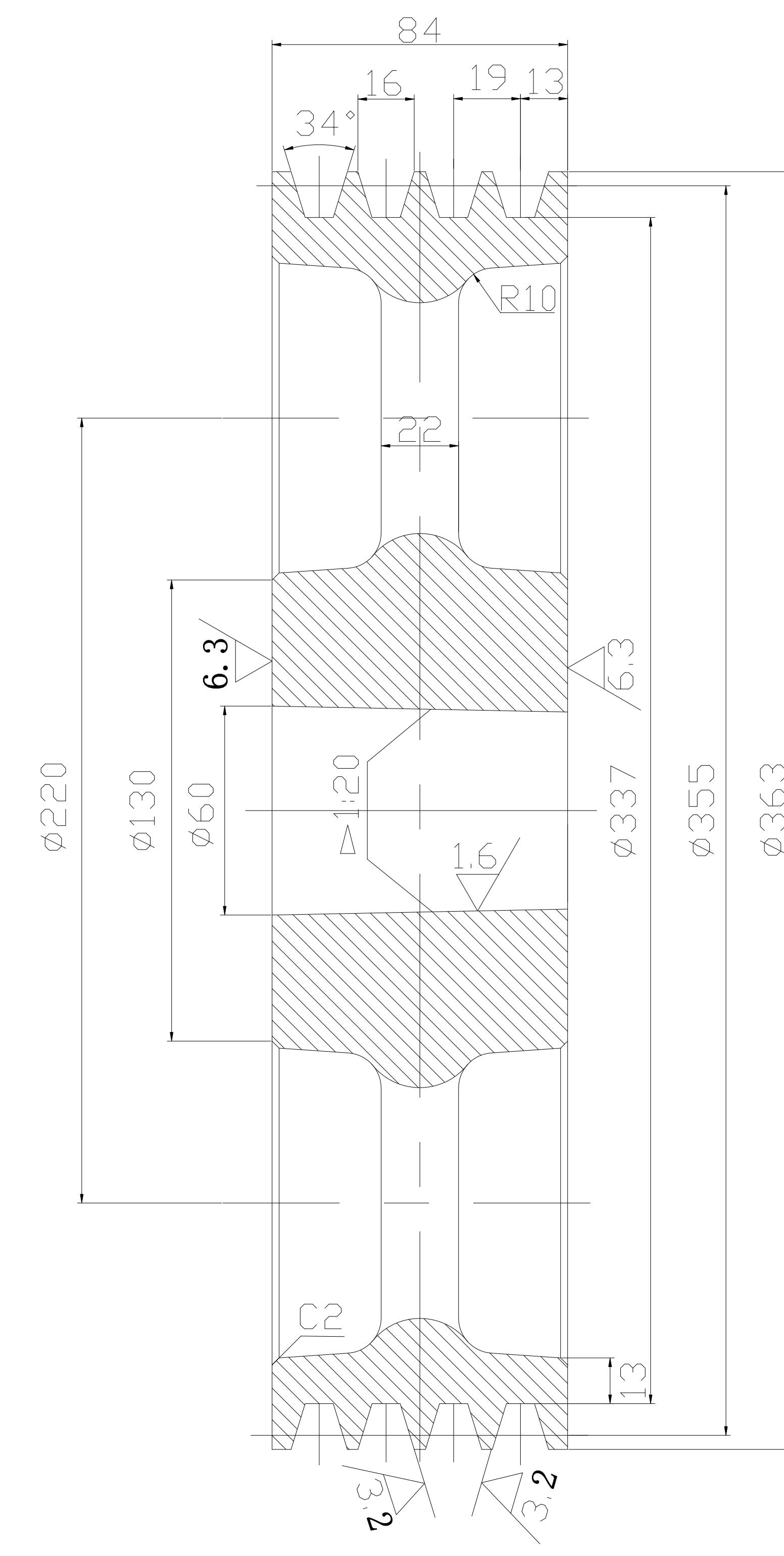


技术要求

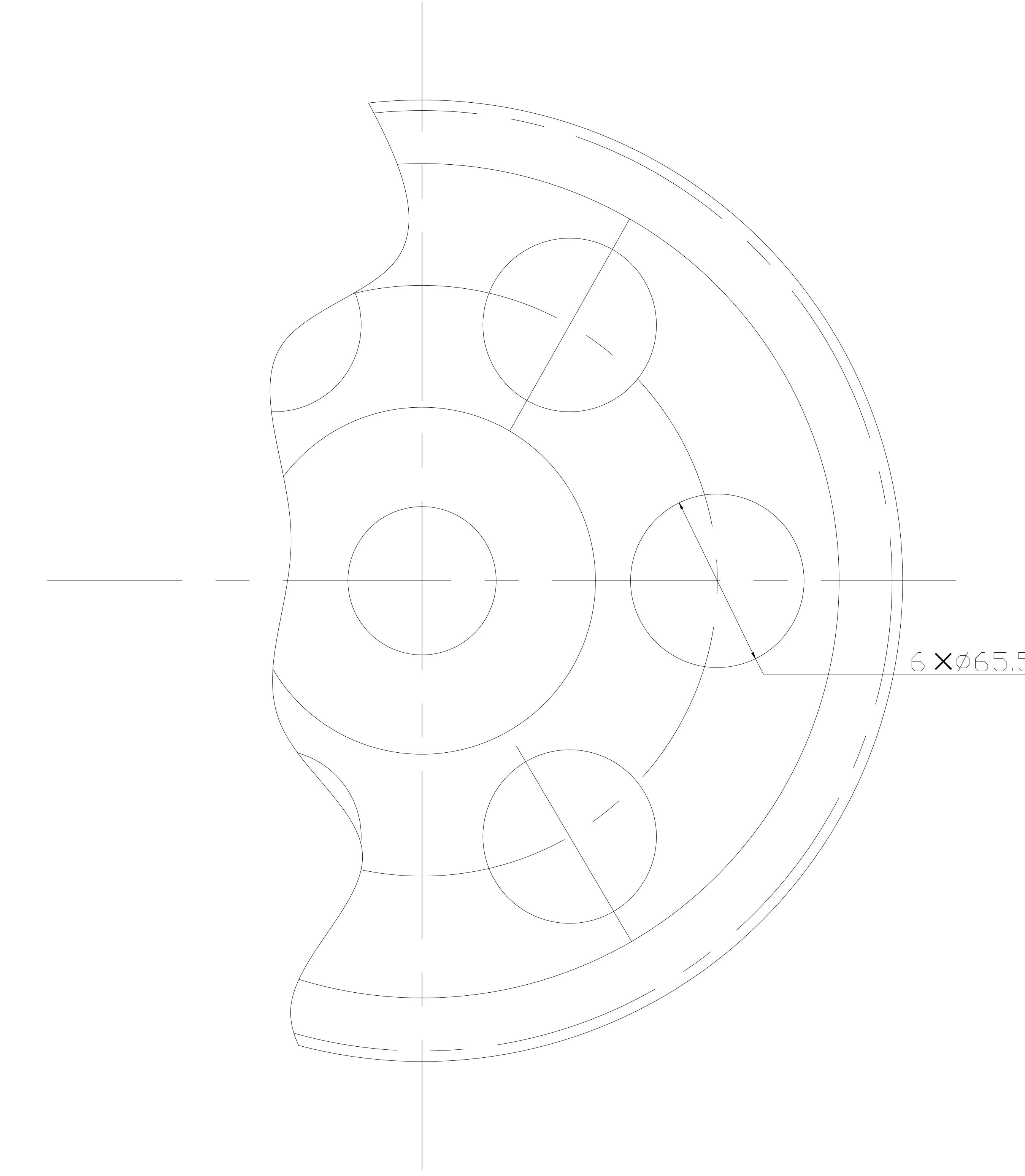
- 泵内应清洁，不允许有任何机械杂质。凡与工作介质接触的表面及其有关部位应去油脂和进行干燥。
- 活塞装入缸体时，活塞环搭接口相互错开一定位置。
- 泵在装箱前严格油封。

序号	名称	数量	材料	备注	序号	名称	数量	材料	备注
13	电机调整螺母M16	2	45		13	热圈	1	Q235A	
14	小带轮	1	45	DBB10	14	连杆	1	45	DHB04
15	平键10×45	1	45	GB1095-90	15	上盖	1	HT200	
16	螺栓 M10×30	1	45	GB3091	16	压盖	1	HT200	
17	双头螺栓G100X65	4	Q235A	GB799-88	17	视油器	1		
18	螺母 M30	4	Q235A	GB9170-00	18	皮带罩	1		
19	地脚螺栓 M24	6	Q235A	GB799-88	19	电机	1	Q235A	
20	垫圈φ24	6	08F	GB848-85	20	蓄冷器	1		
21	十字头销	1	45		21	密封圈	1		
22	螺母 M8	8	Q235A	GB6170-00	22	密封圈	1	HT200	DHB05
23	打油器	1	GB288-94	23	双头螺栓M12×40	12	Q235A	GB898-88	
24	调心滚子轴承	2	GB288-94	24	螺母 M12	6	Q235A	GB6170-00	
25	螺钉 M10×30	25	Q235A	GB818-85	25	组合盖板螺母M12	12	Q235A	GB898-88
26	螺栓	1	HT200	DBB11	26	螺母 M12	12	65Mn	GB93-87
27	轴套	2	45		27	中间轴	1	HT200	DHB06
28	螺塞M10×1.5	1	Q235A	HY828-73	28	油封	1		
29	轴套	1	Q235A		29	连接体	1	45	DHB07
30	偏心轴	1	45	DBB09	30	十字头	1	45	DHB03
31	锁紧螺母 M45	1	Q235A		31	曲轴箱	1		
32	大带轮	1	45	DBB08	32	O型密封圈103×2.65	1	HT200	DHB02
33	端盖	1	HT200		33	锁紧螺母 M26	1	Q235A	GB34521-92
34	V型带	4	GB1154-89		34	挡油盒	1	45	
35	螺钉 M4×15	4	Q235A	GB5762-00	35	旁通管	12	65Mn	GB93-87
36	外盖螺母	2	Q235A		36	旁通管	4	45	GB898-88
37	内腔螺母	2	IC18N19		37	螺母	4	45	GB6170-00
38	外盖螺母	1	Q235A		38	双头螺栓M12×40	5	Q235A	GB898-88
39	内腔螺母	1	IC18N19		39	活塞	1		
40	接头	1	IC18N19		40	液压缸	3		
41	管	1	IC18N19T1		41	排出阀	1	HT200	DHB01
42	活接头	1	HT200		42	活接头	1		

低溫泵俯視圖
共 2 張 第 2 張 比例 1:2.25
低溫泵主視圖
共 1 張 第 1 張 比例 1:2.25



其余

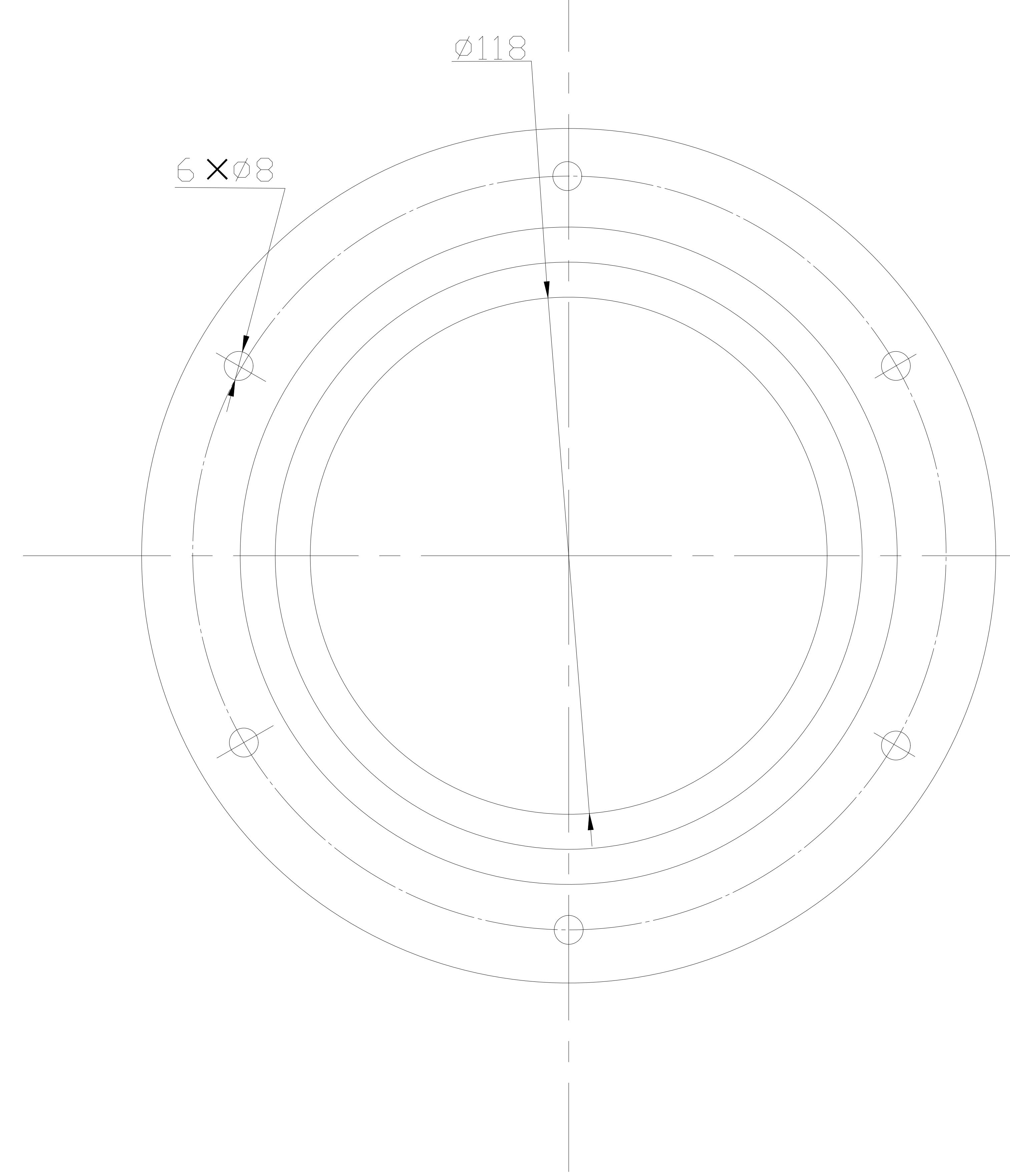
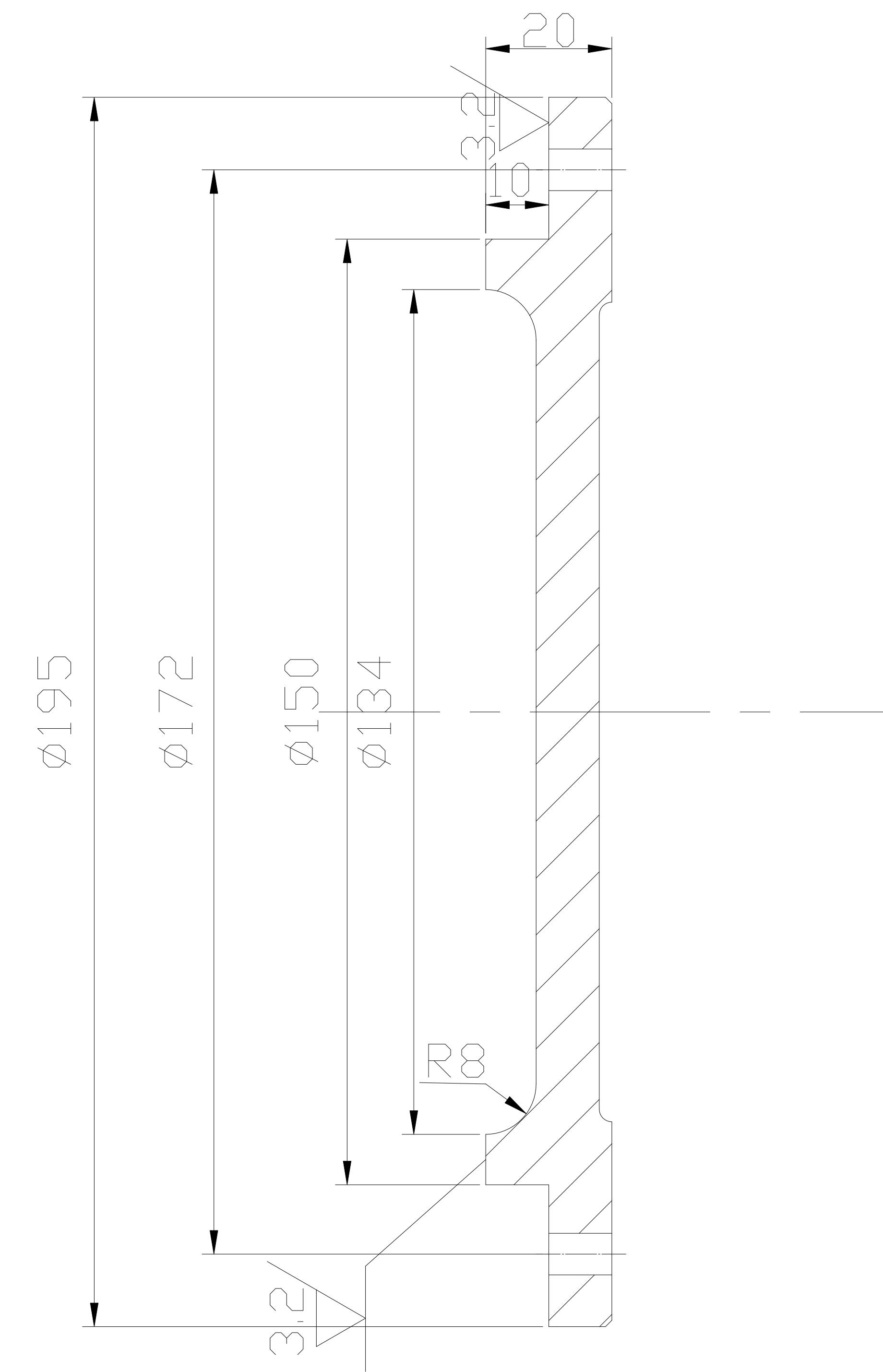


技术要求

1. 轮槽工作面不许有砂眼、气孔、辅板、
轮毂不许有缩孔，带轮外棱角要倒钝
 2. 槽间距累计误差 ± 0.8 ，粗糙度 12.5 。
 3. 两槽的基准直径差小于0.4。径向、斜
向圆跳动0.4。

大皮带轮	材料	HT200	比例	1:2
	数量	1	图号	DHB08
制图				
审核				

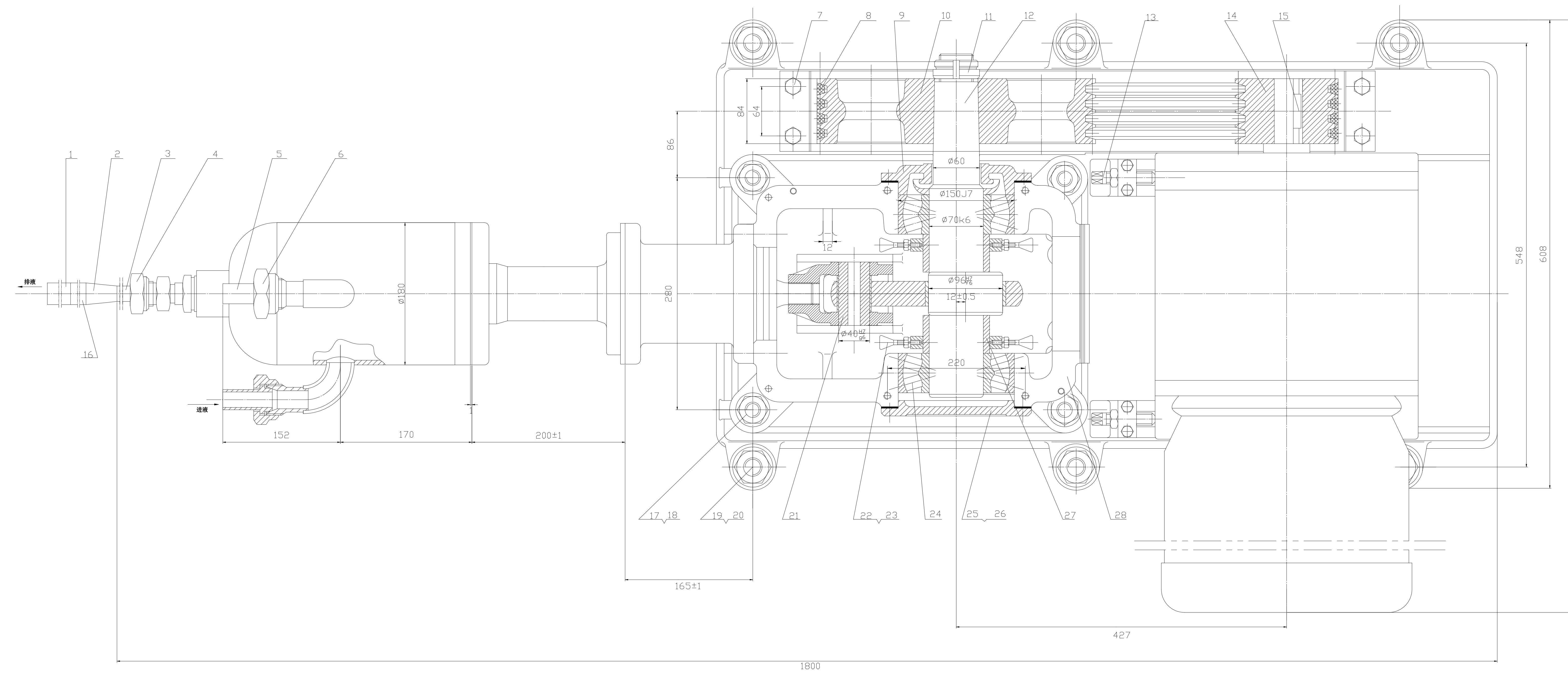
其余



技术要求

1. 加工面留有余量, 机盖和机座合箱后
边缘应平衡, 错位每边不大于1mm。
2. 未注明圆角R2, 未注明倒角C1, 粗糙度
 12.5° 。

端盖		材料	HT200	比例	1:1.5
制图	审核	数量	1	图号	DHB11



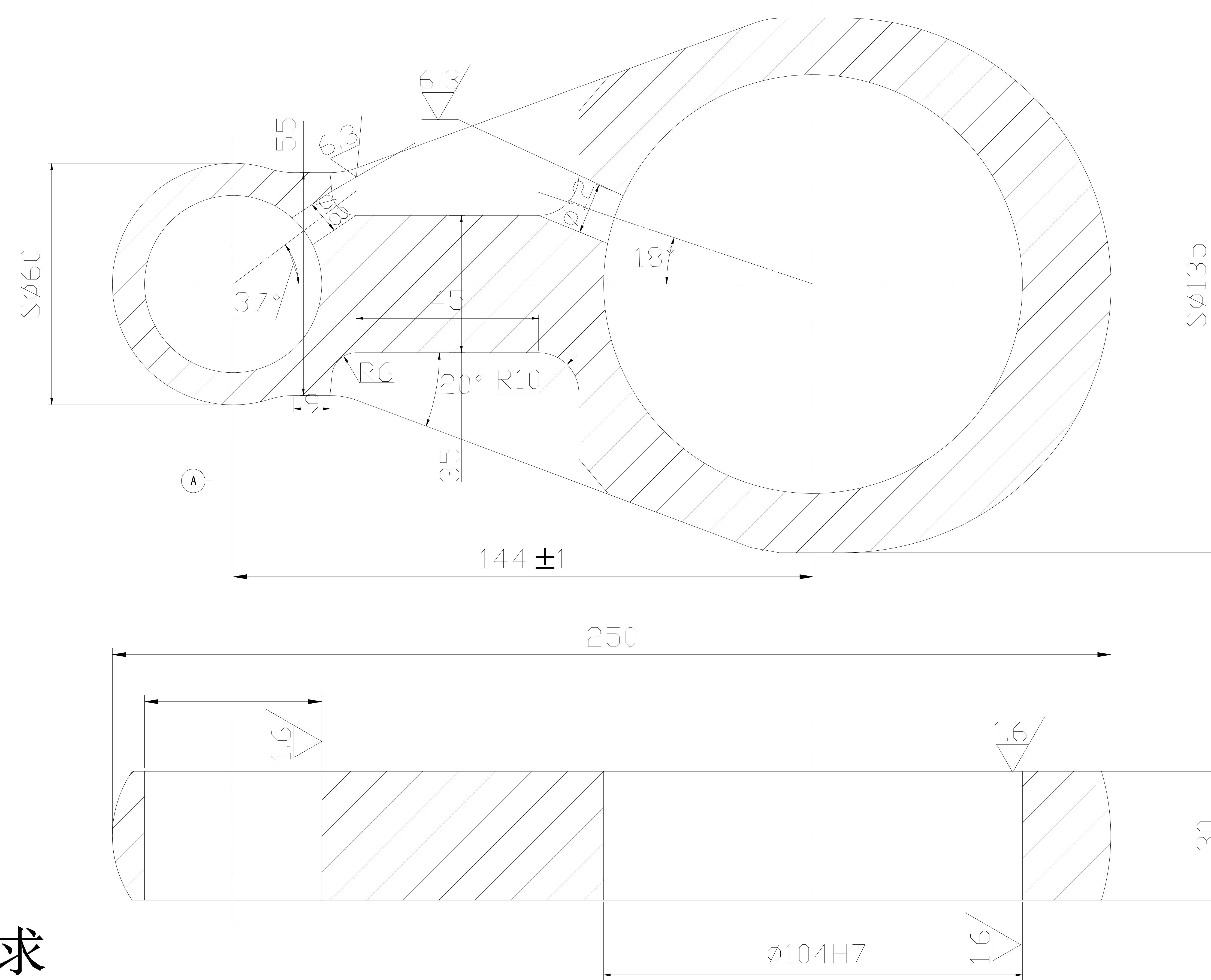
技术要求

1. 泵内应清洁，不允许有任何机械杂质。凡与工作介质接触的表面及其有关部位应去油脂和进行干燥。
2. 活塞装入缸体时，活塞环搭接口相互错开一定位置。
3. 泵在装箱前严格油封。

序号	名称	材料	数量	备注
12	偏心轴	1	45	DHB09
13	电机调整螺母 M16	2	45	
14	小带轮	1	45	DHB10
15	平键 10×45	1	45	GB1095-90
16	管Φ28	1	1Cr18N9TI	
17	双头螺柱 Φ30×65	4	Q235A	GB898-88
18	螺母 M30	4	Q235A	GB6170-00
19	地脚螺栓 M24	6	Q235A	GB799-88
20	垫圈 Φ24	6	08F	GB848-85
21	十字头销	1	45	
22	螺母 M8	8	Q235A	GB6170-00
23	打油器	1		GB288-94
24	调心滚子轴承	2		GB288-94
25	螺钉 M8×20	28	Q235A	GB818-85
26	端盖	1	HT200	DHB11
27	轴套	2	45	
28	螺塞 M10×1.5	1	Q235A	HY828-73

低温泵俯视图
共 2 张 第 2 张 比例 1:2.25
数 量 1 图号 DBZ02

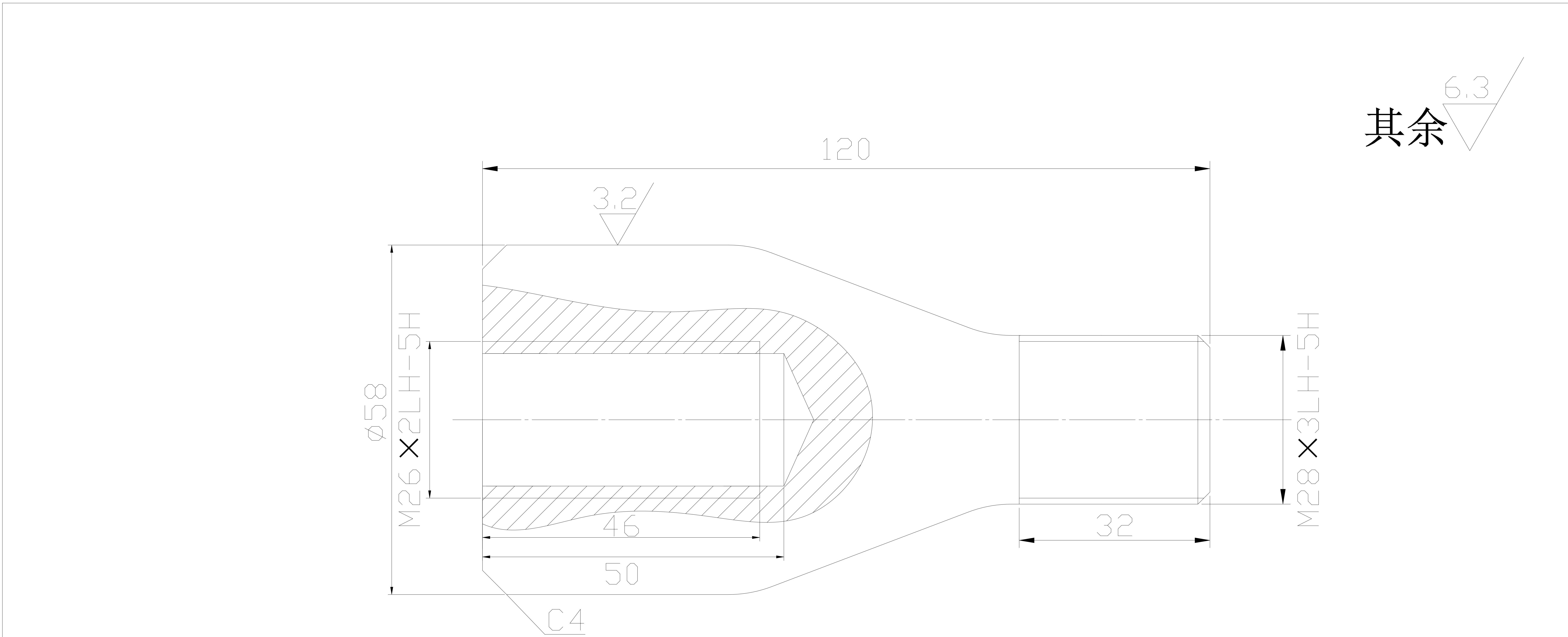
其余



技术要求

1. 毛坯热处理，锻件正火处理。
2. 连杆大小头内表面及过度处不允许有凹痕、碰伤、擦伤等缺陷，精加工后应进行磁力探伤，粗糙度 12.5 。
3. 锻件中不得有裂纹、和明显的气孔、夹层、皱叠、疏松等缺陷，经探伤后去磁。

连杆		材料	45	比例	1:1.25
制图	审核	数量	1	图号	DHB04

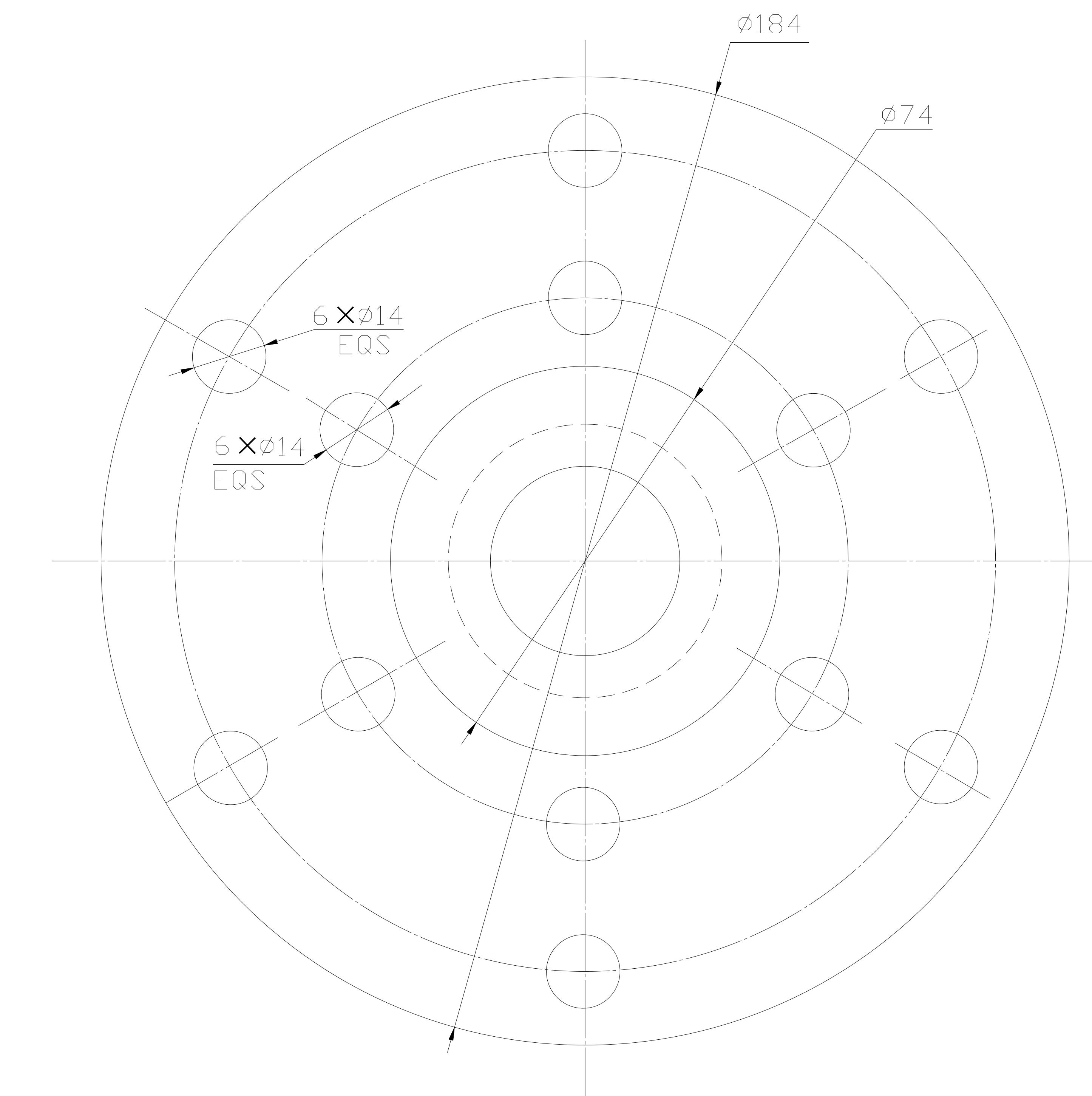
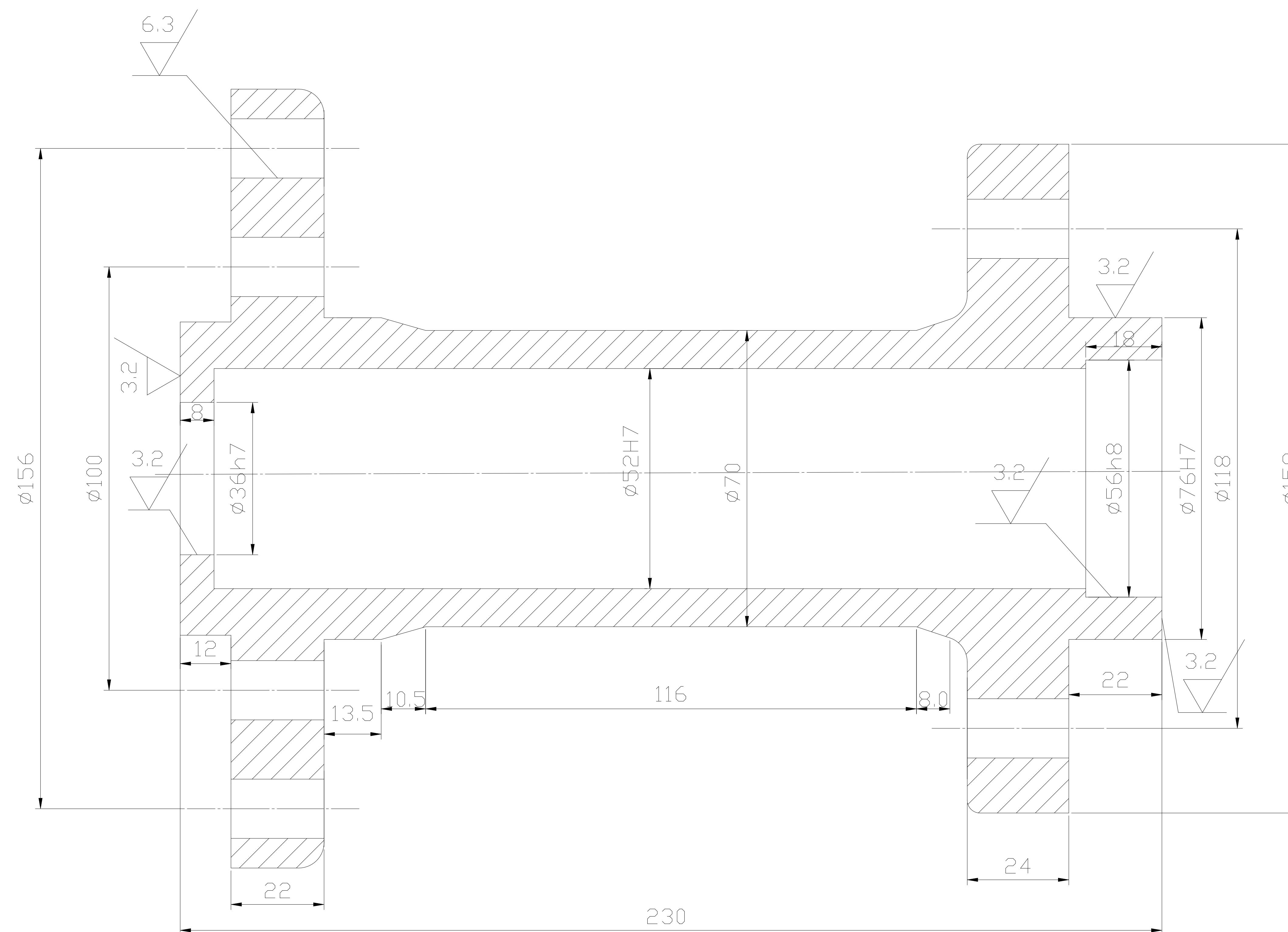


技术要求

1. 调质退火处理, 54-58HRC。
2. 未注明倒角C1。

连接体		材料	HT200	比例	1:1
制图		数量	1	图号	DHB07
审核					

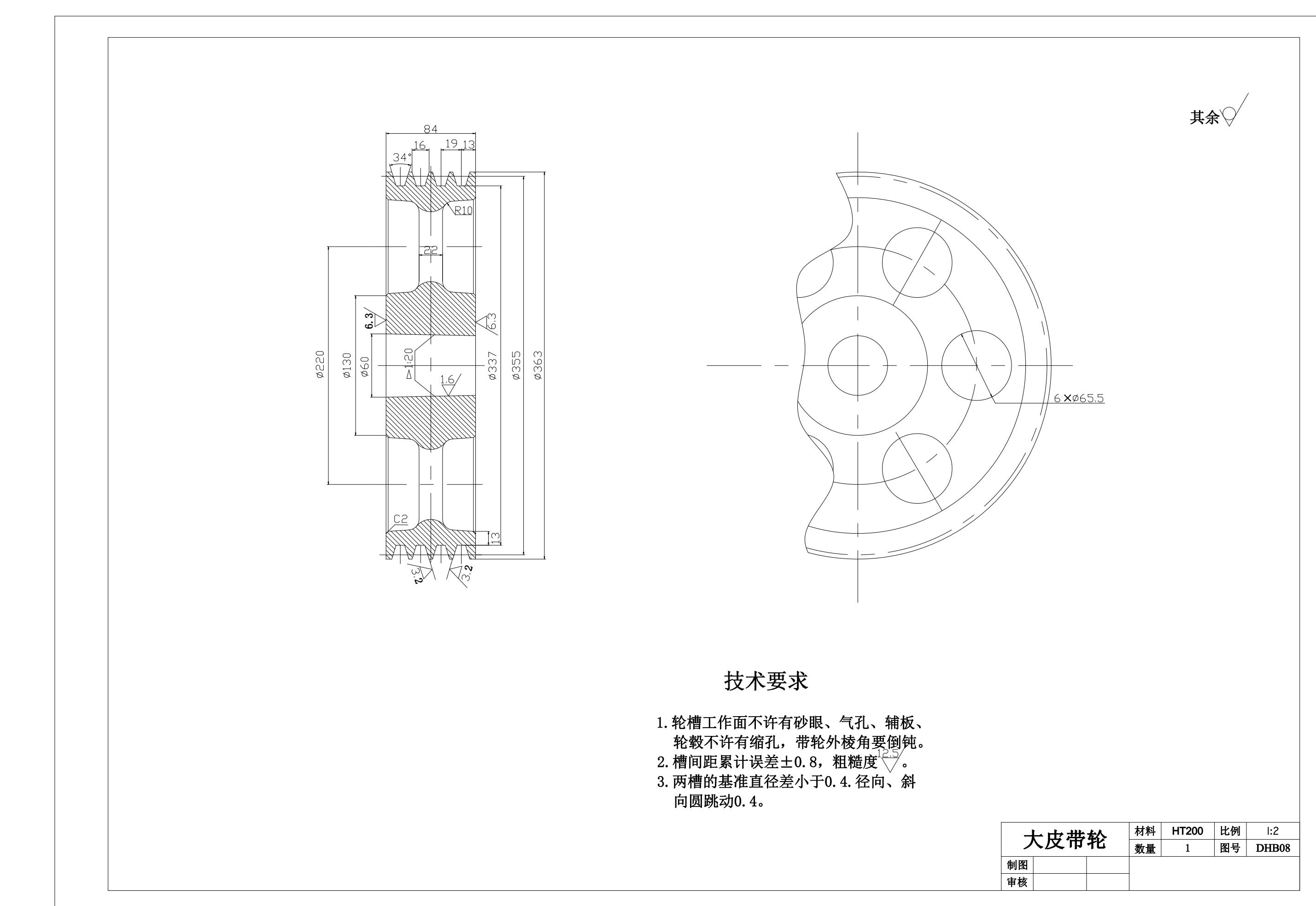
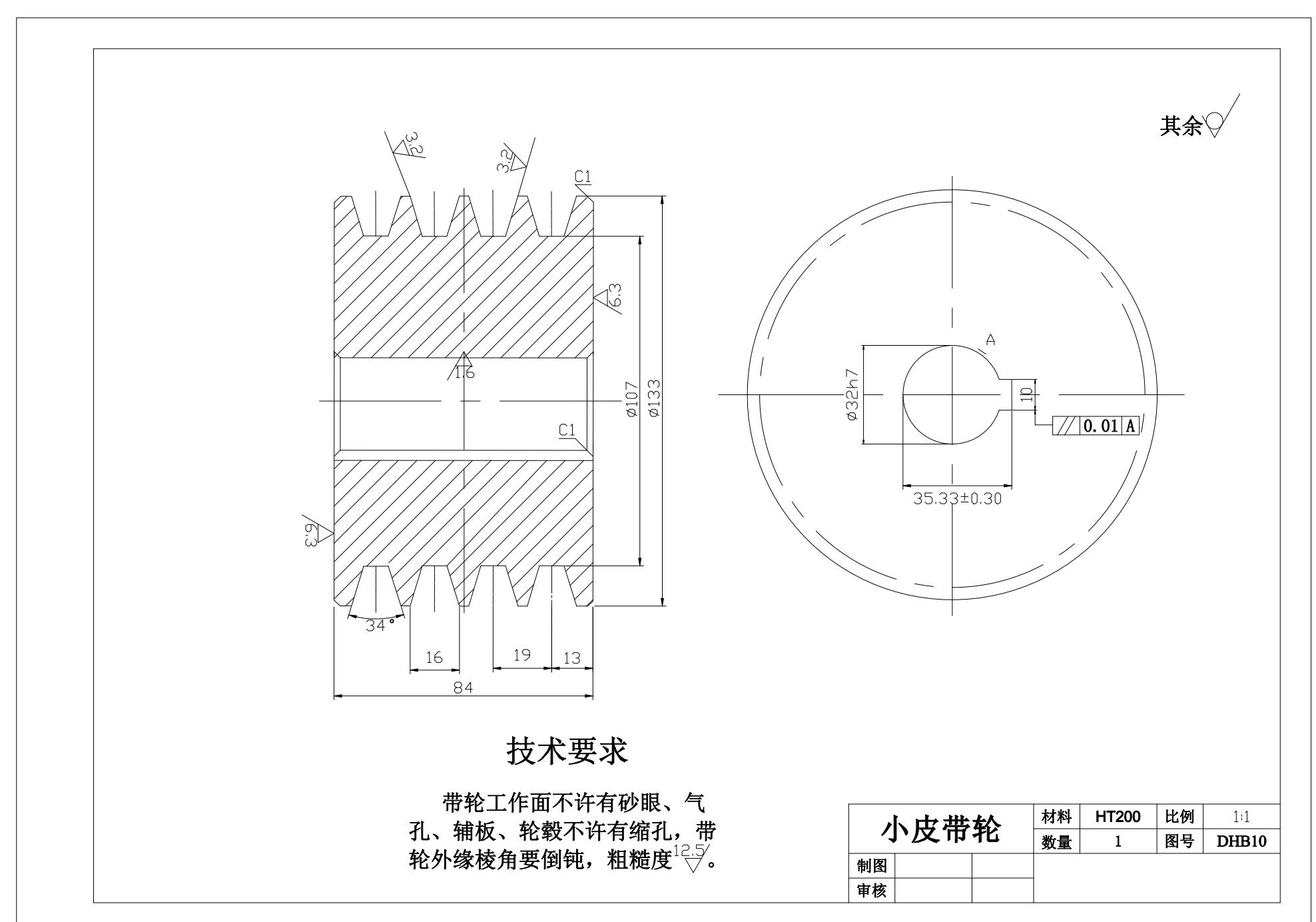
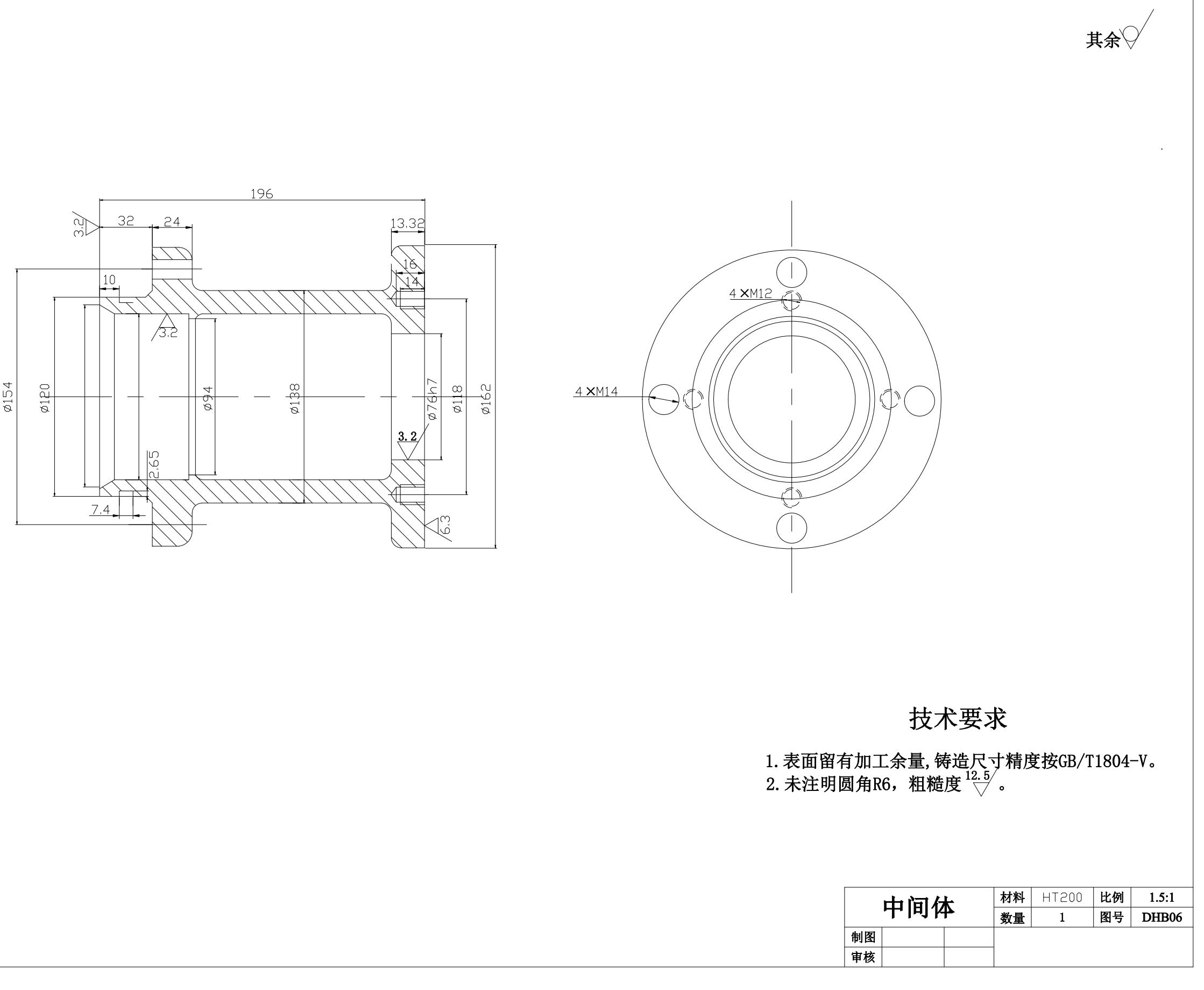
其余



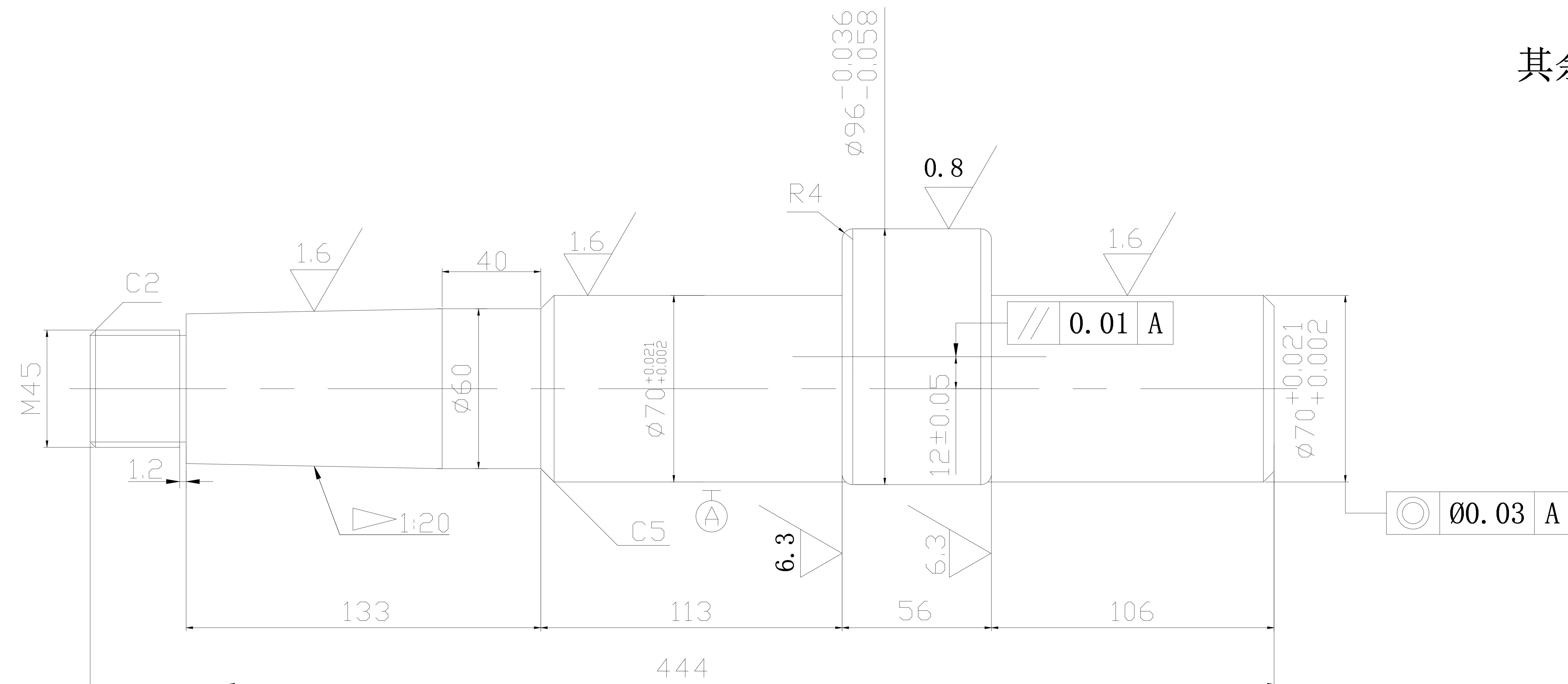
技术要求

- 密封器内应清洁,不允许有任何机械杂质。
- 未注明圆角R6, 粗糙度 $^{12.5}$ 。

密封器		材料	HT200	比例	1:1
制图		数量	1	图号	DHB05
审核					



其余
3.2

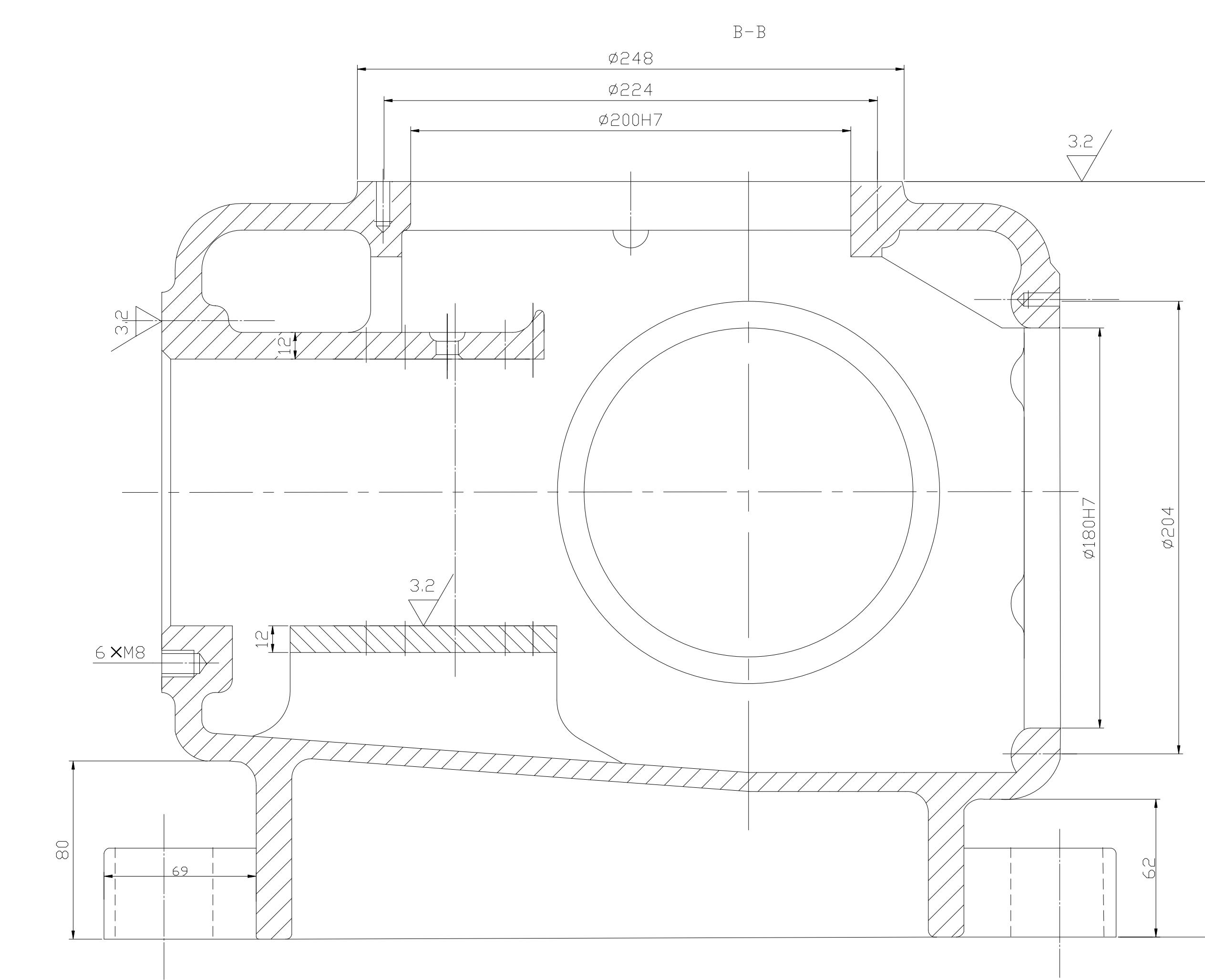
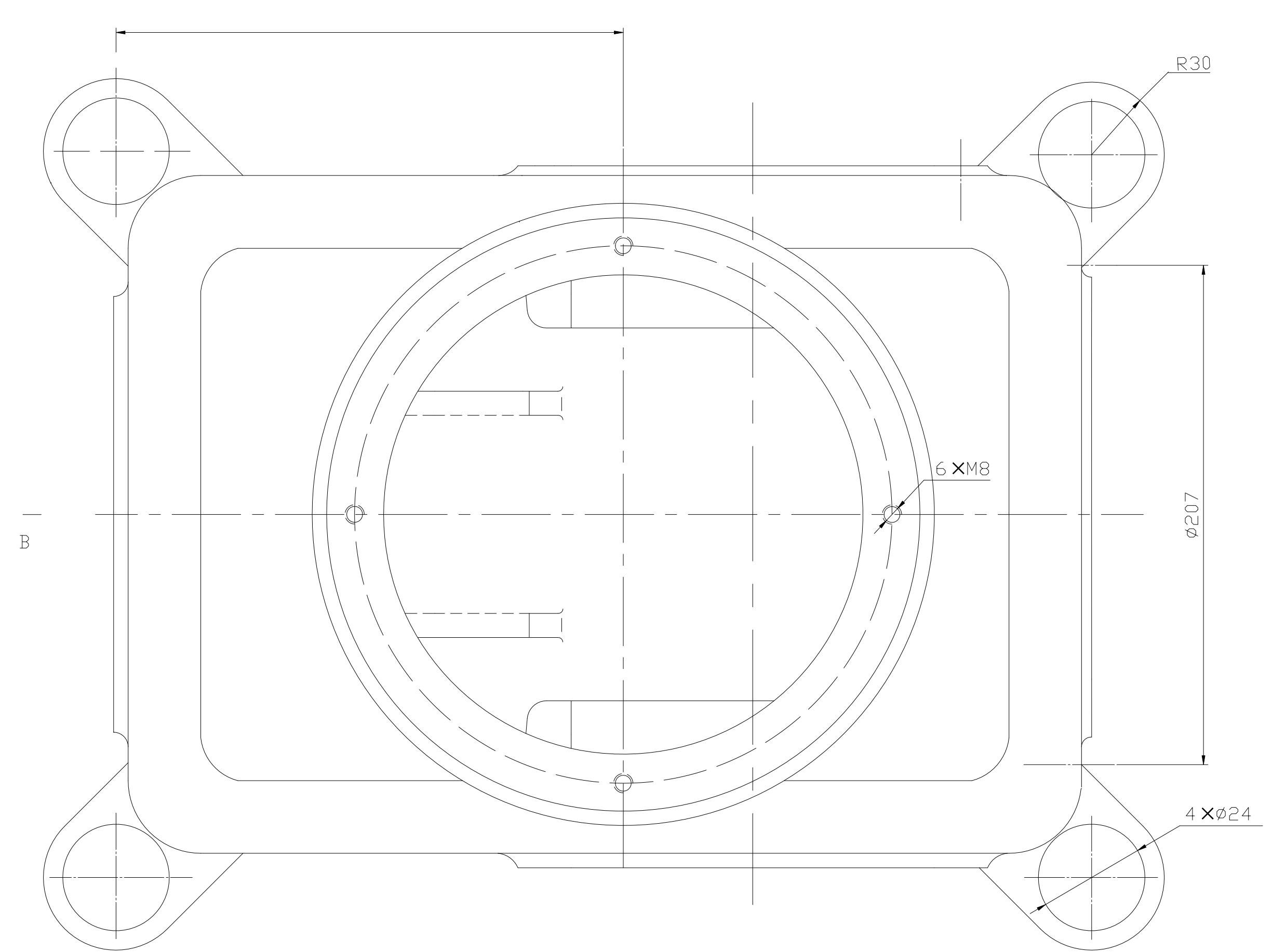
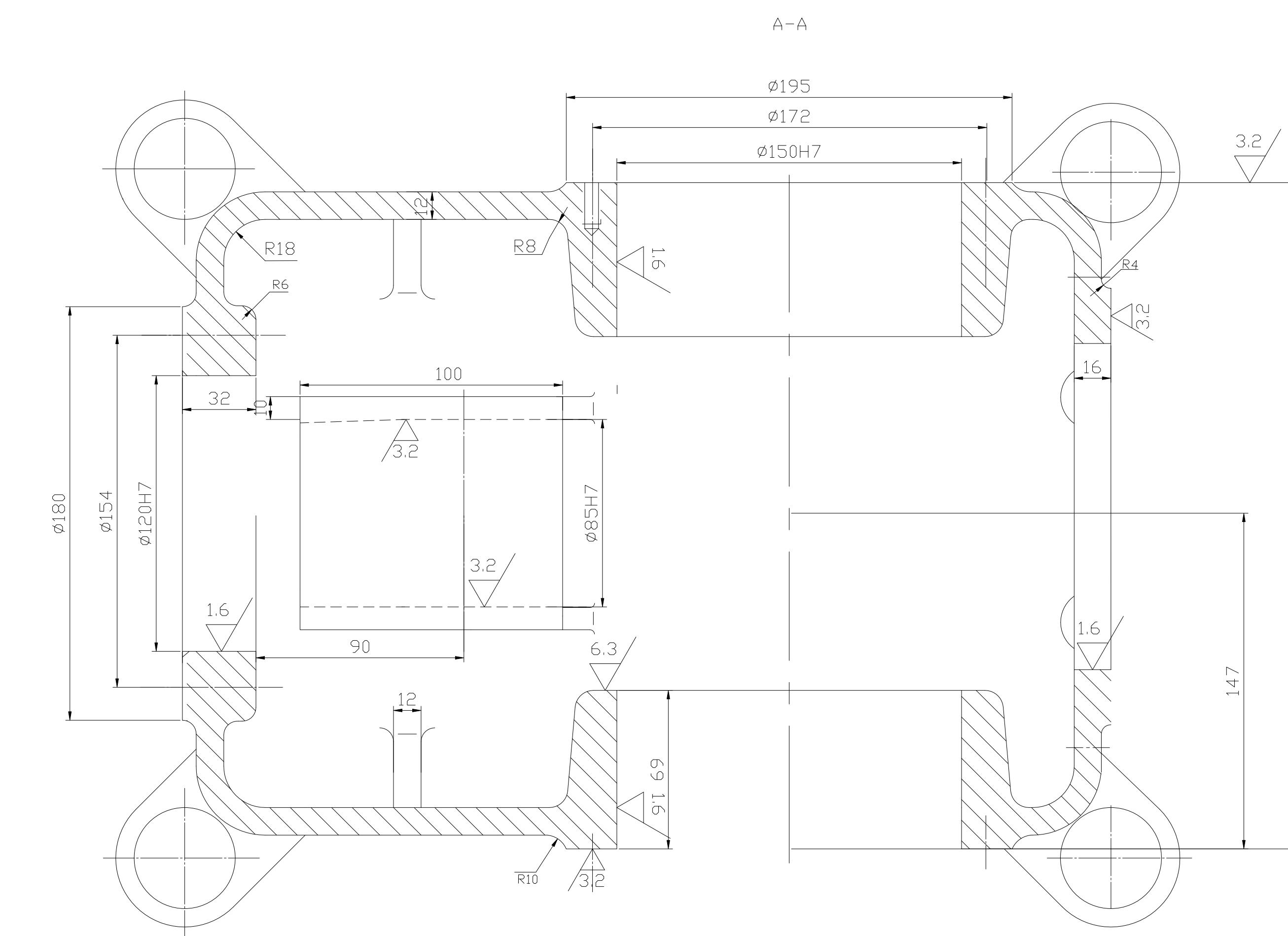
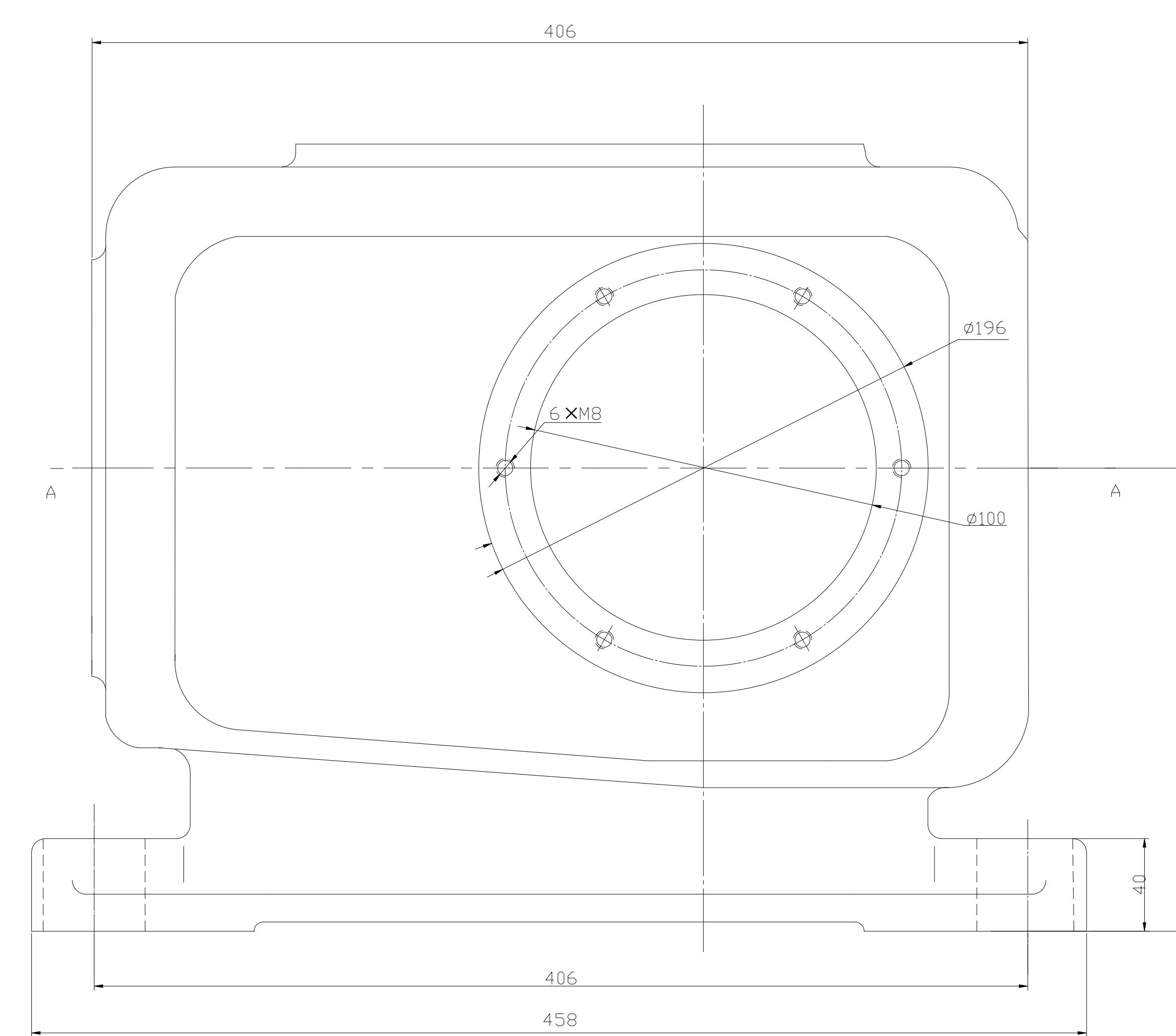


技术要求

- 毛坯热处理，锻件正火处理。
- 未注倒角C2。
- 各颈表面淬火处理。
- 轴颈表面及过度处不允许有凹痕、碰伤、擦伤等缺陷，精加工前应进行磁力探伤。锻件中不得有裂纹、和明显的气孔、夹层、皱叠、疏松等缺陷，经探伤后去磁。

偏心轴		材料	45	比例	1:2
		数量	1	图号	DHB09
制图					
审核					


其余
25



技术要求

- 清理铸件, 不得渗漏, 并进行时效处理.
- 轴承座中心线与剖分面不重合度就小于0.15mm.
- 铸造尺寸精度按GB/T 1804-V.
- 未注明铸造圆角半径为R6.
- 未注明倒角为C2.

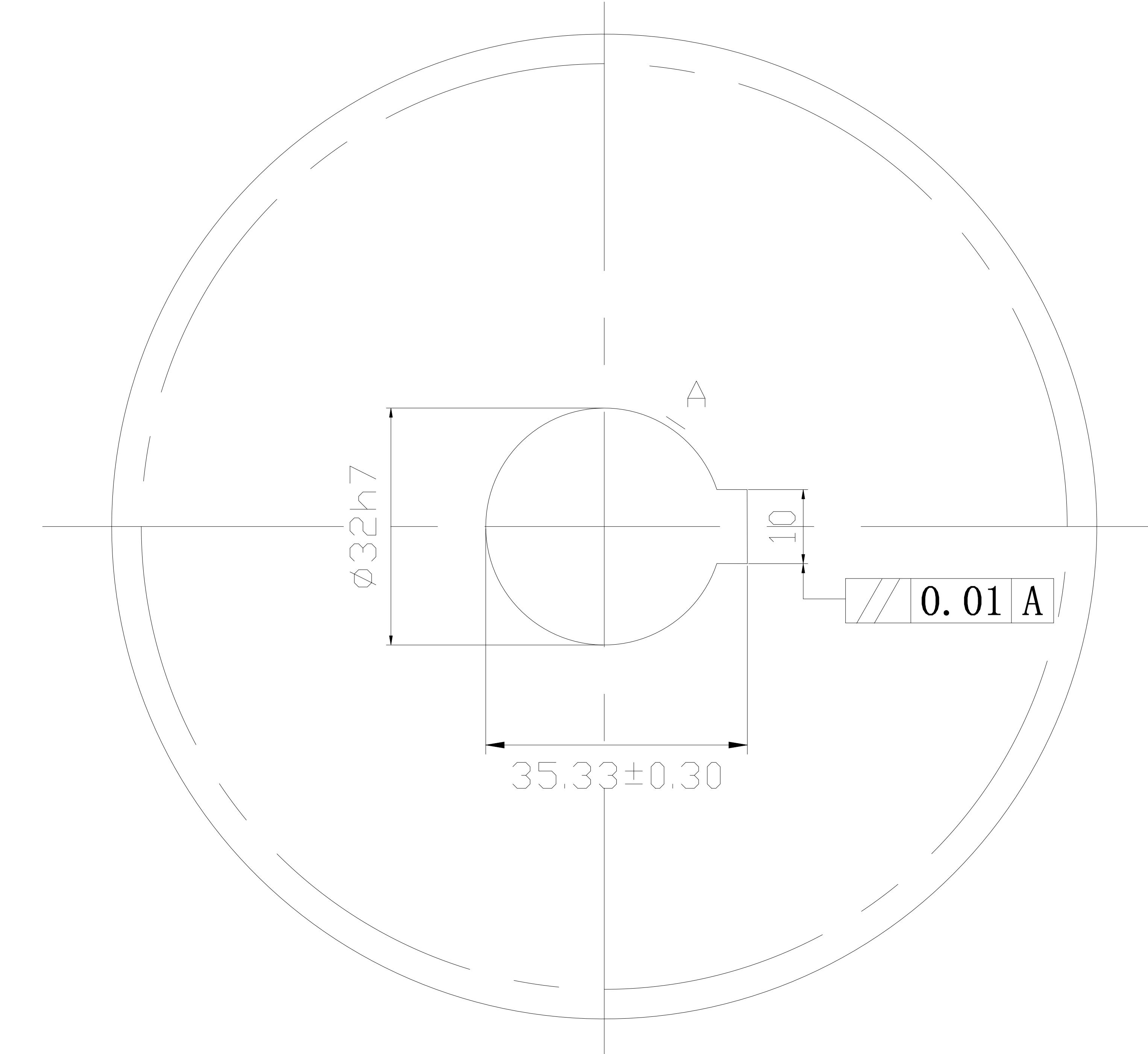
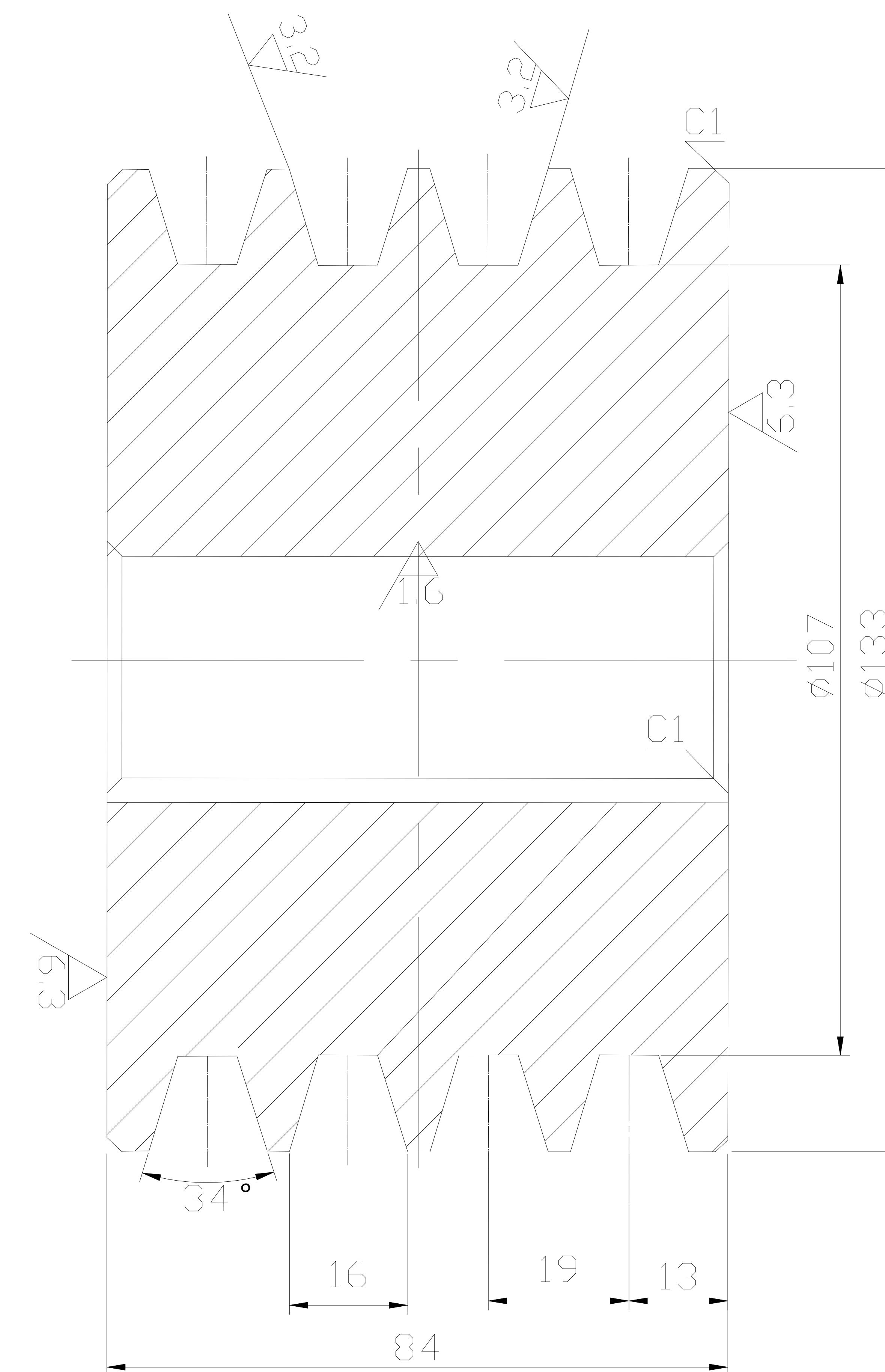
曲轴箱	材料	HT200	比例	1:1.5
制图	数量	1	图号	DHB02
审核				



技术要求

1. 铸件不得有缩孔、裂纹、疏松等影响质量的缺陷存在。
 2. 未注明铸造圆角均为R2-R4，粗糙度 $12.5\text{ }\mu\text{m}$ 。
 3. 二次时效处理，粗加工后进行第二次时效处理，要求时效处理。
 4. 浇注合金层不应有气孔，杂质等缺陷，合金层于本体应牢固粘合，不得有脱壳现象，不许有哑层。
 5. 合金层上油线的锐角必须修光。

十字头体	材料	45	比例	1.5:1
	数量	1	图号	DHB03
制图				
审核				



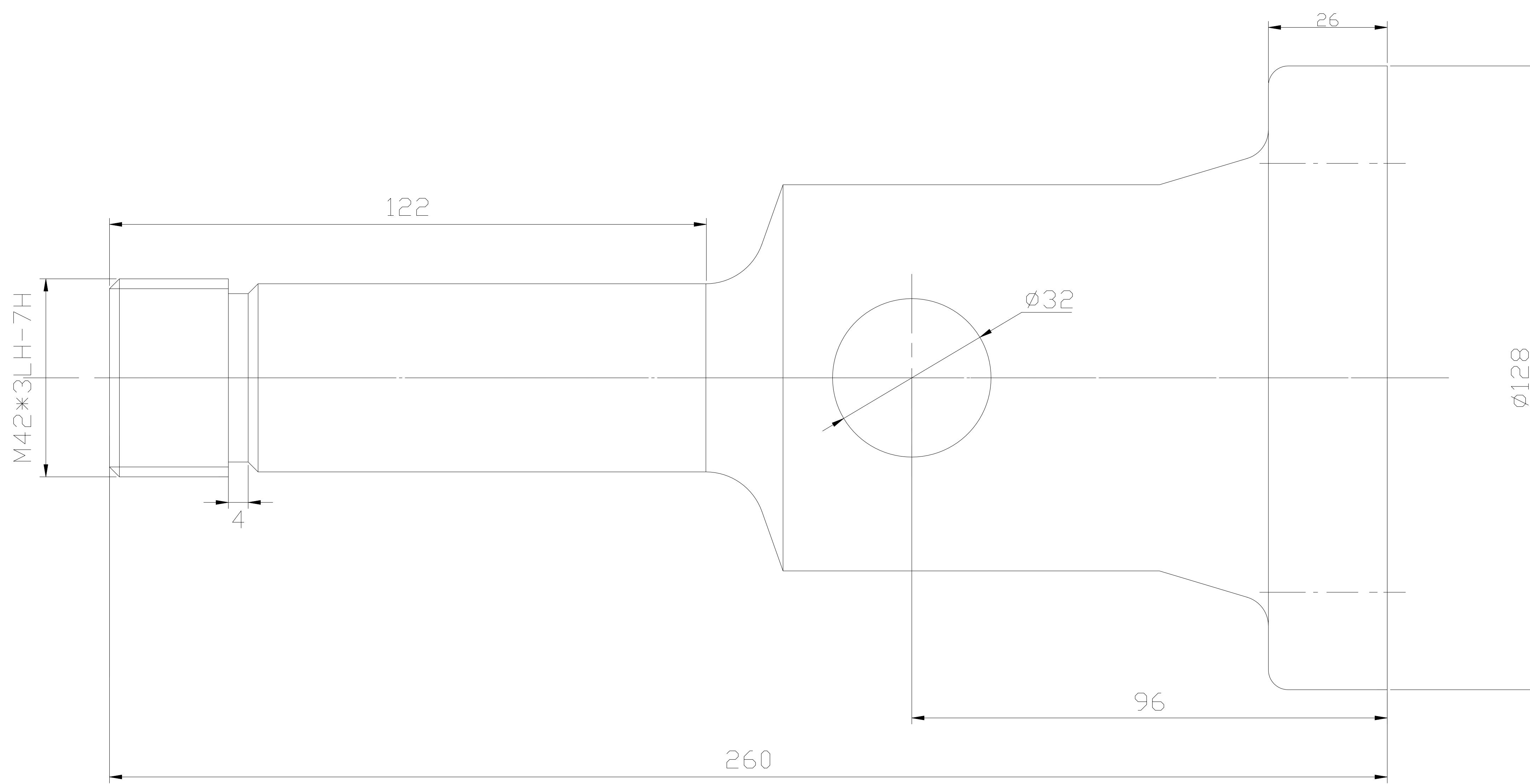
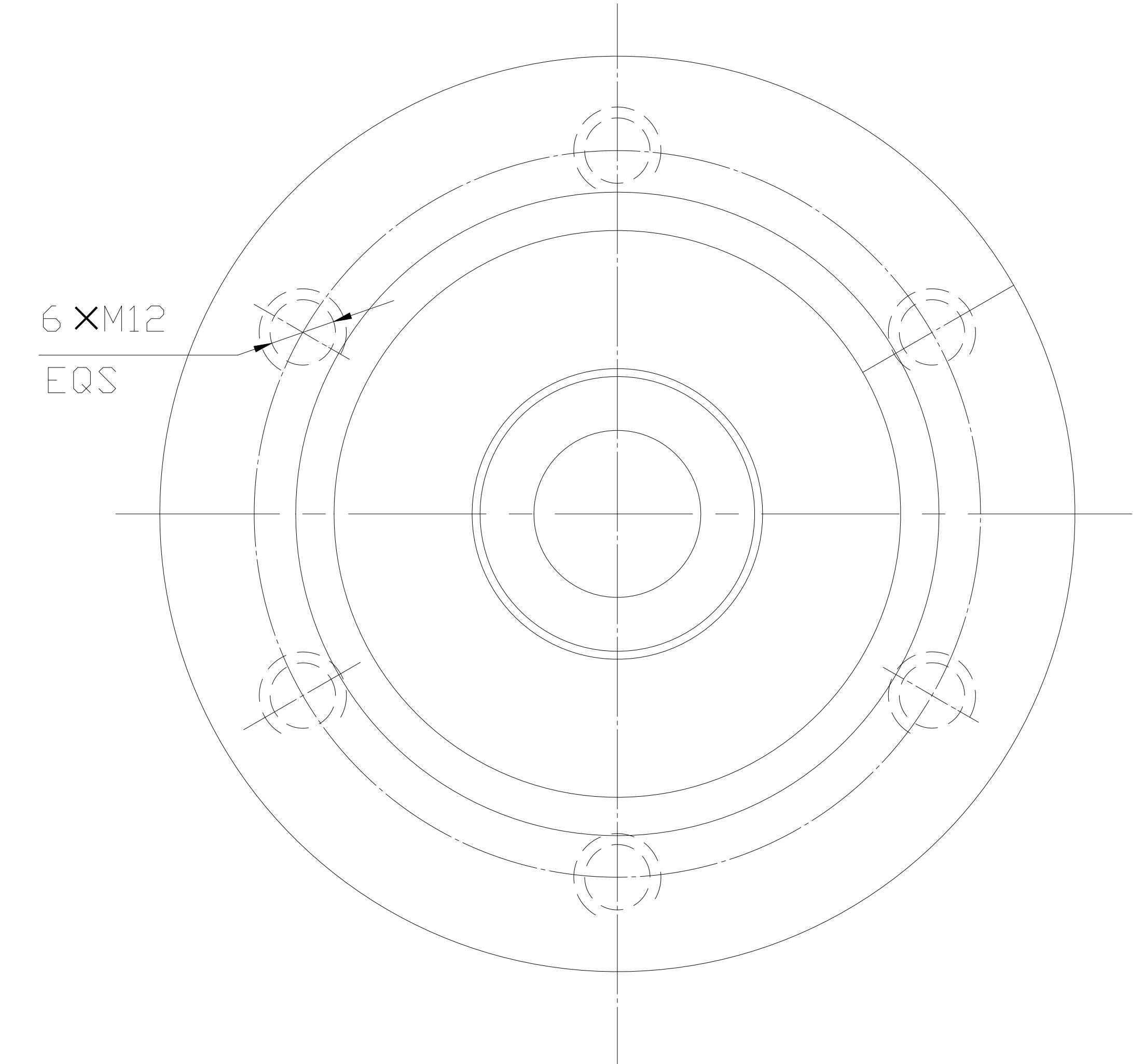
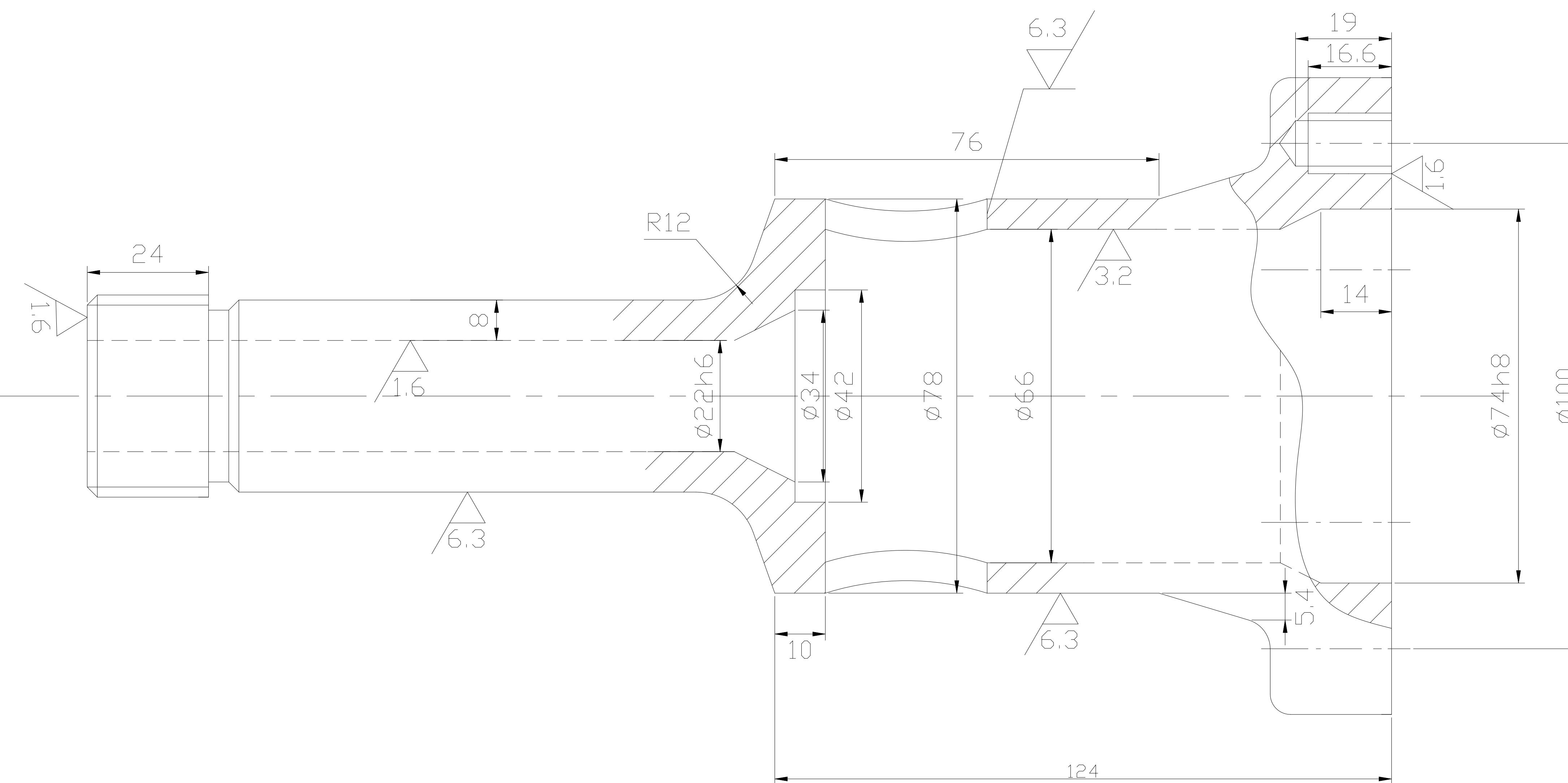
其余

技术要求

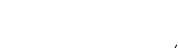
带轮工作面不许有砂眼、气孔、辅板、轮毂不许有缩孔，带轮外缘棱角要倒钝，粗糙度 $12.5\text{ }\mu\text{m}$ 。

小皮带轮		材料	HT200	比例	1:1
		数量	1	图号	DHB10
制图					
审核					

其余

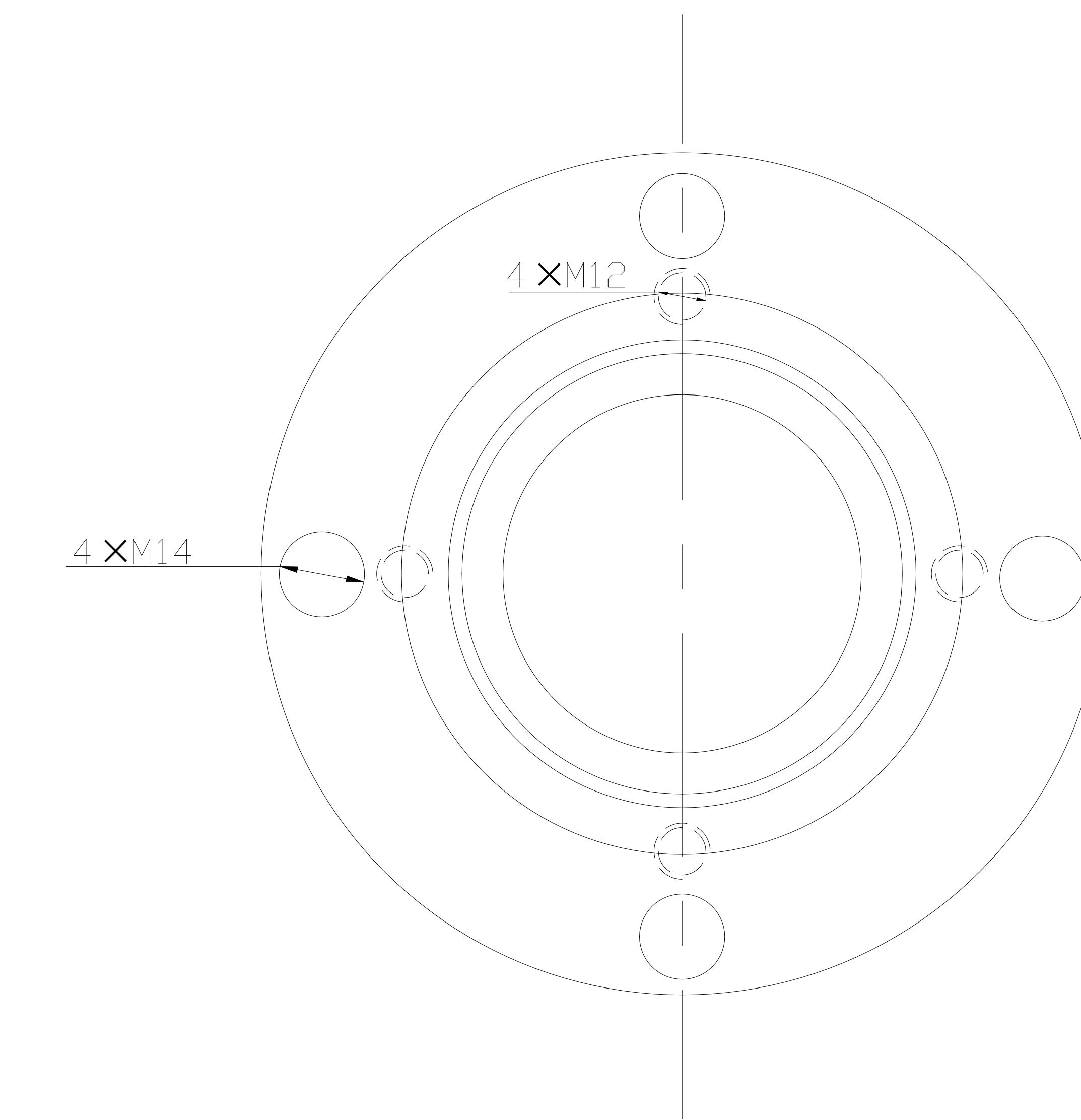
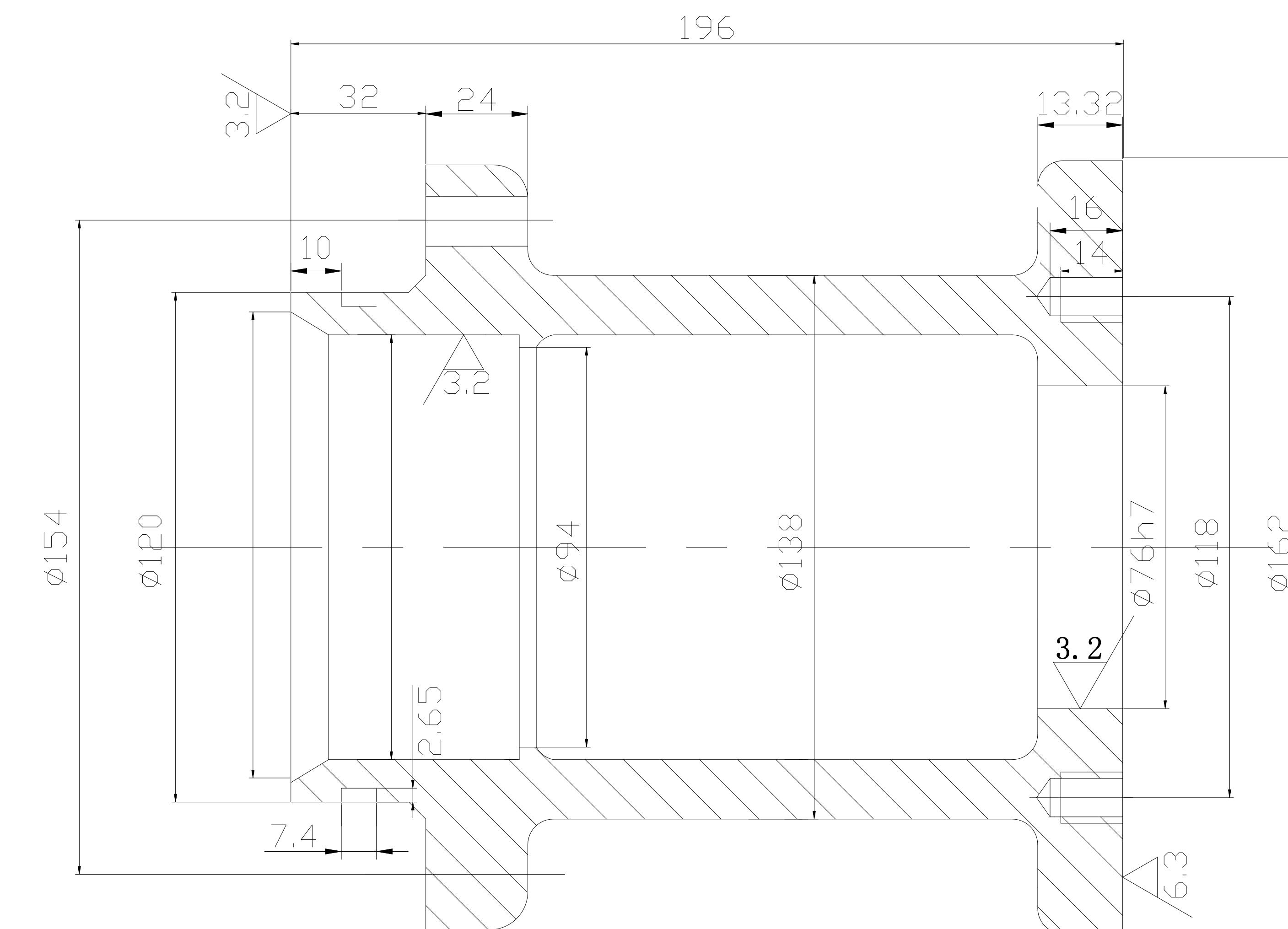


技术要求

1. 退火调质处理。
 2. 未注明倒角C2，粗糙度 。
 3. 未注明圆角R6。

液压缸	材料	45	比例	1:1
	数量	1	图号	DHB01
制图				
审核				

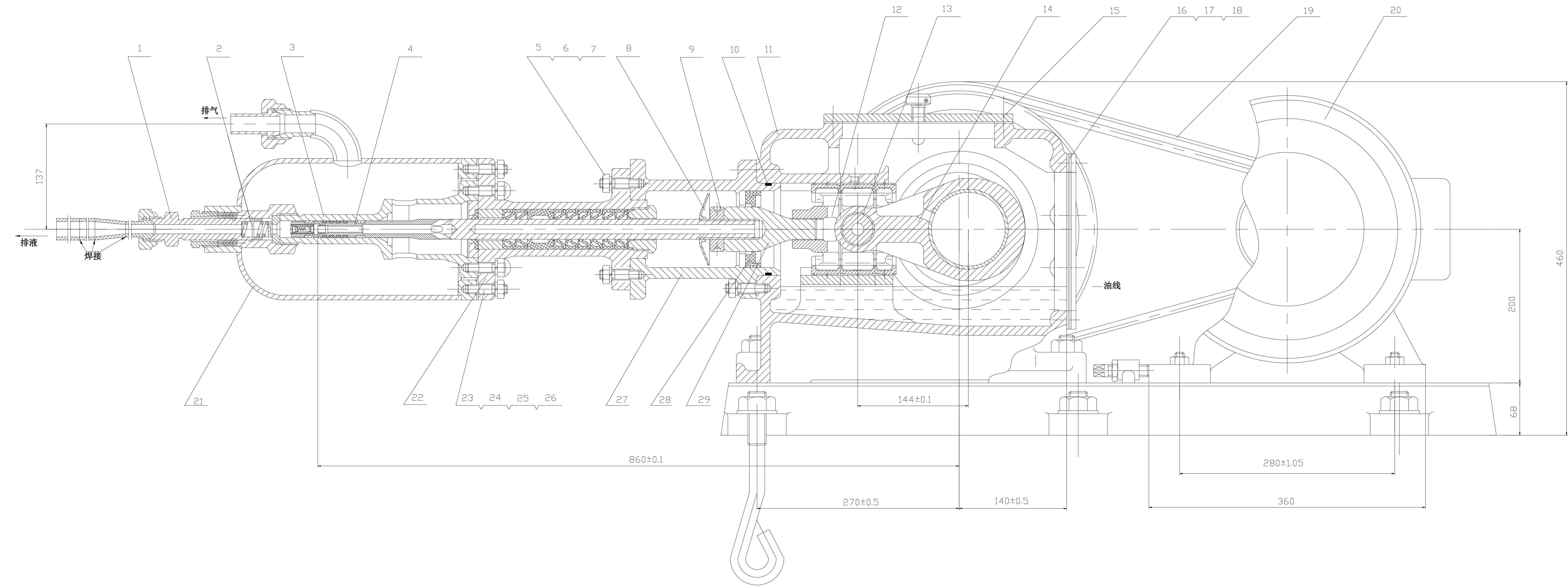
其余



技术要求

- 表面留有加工余量, 铸造尺寸精度按GB/T1804-V。
- 未注明圆角R6, 粗糙度 12.5 。

中间体		材料	HT200	比例	1.5:1
制图		数量	1	图号	DHB06
审核					



技术要求

- 泵内应清洁，不允许有任何机械杂质。凡与工作介质接触的表面及其有关部位应去油脂和进行干燥。
- 活塞装入缸体时，活塞环搭接口相互错开一定位置。
- 泵在装箱前严格油封。

13	挡圈	1	Q235A		12	十字头	1	45	DHB03
14	连杆	1	45	DHB04	11	曲轴箱	1	HT200	DHB02
15	上盖	1	HT200		10	0型密封圈103×2.65	1		GB34521-92
16	压盖	1	HT200		9	锁紧螺母 M26	1	Q235A	
17	垫	3			8	挡油伞	1	45	
18	视油镜	1			7	弹簧垫圈 12	4	65Mn	GB93-87
19	皮带罩	1	Q235A		6	螺母 M12	4	Q235A	GB6170-00
20	电机	1		JB/T5271	5	双头螺柱 M12×40	4	Q235A	GB898-88
21	蓄冷器	1			4	活塞	1		
22	密封器	1	HT200	DHB05	3	液压缸	1	HT200	DHB01
23	双头螺柱 M12×40	12	Q235A	GB898-88	2	排出阀	1		
24	螺母 M12	6	Q235A	GB6170-00	1	活接头	1	HT200	
25	组合盖形螺母 M12	6	Q235A	GB802-88	序号	名称	材料	数量	备注
26	弹簧垫圈 12	12	65Mn	GB93-87					共 2 张 第 1 张 比例 1:2.25
27	中间体	1	HT200	DHB06					数量 1 图号 DHB01
28	油封	1							
29	连接体	1	45	DHB07					