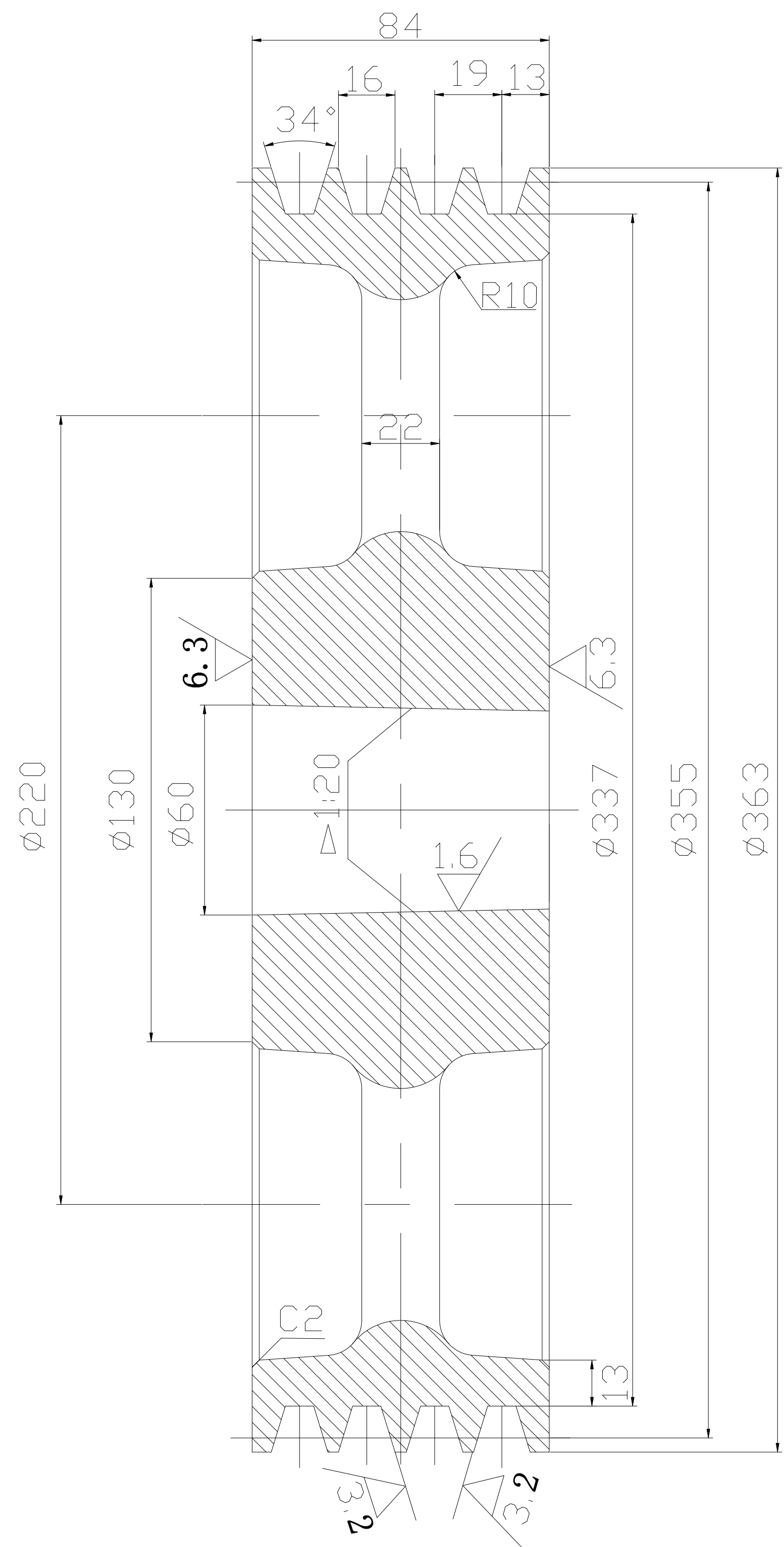


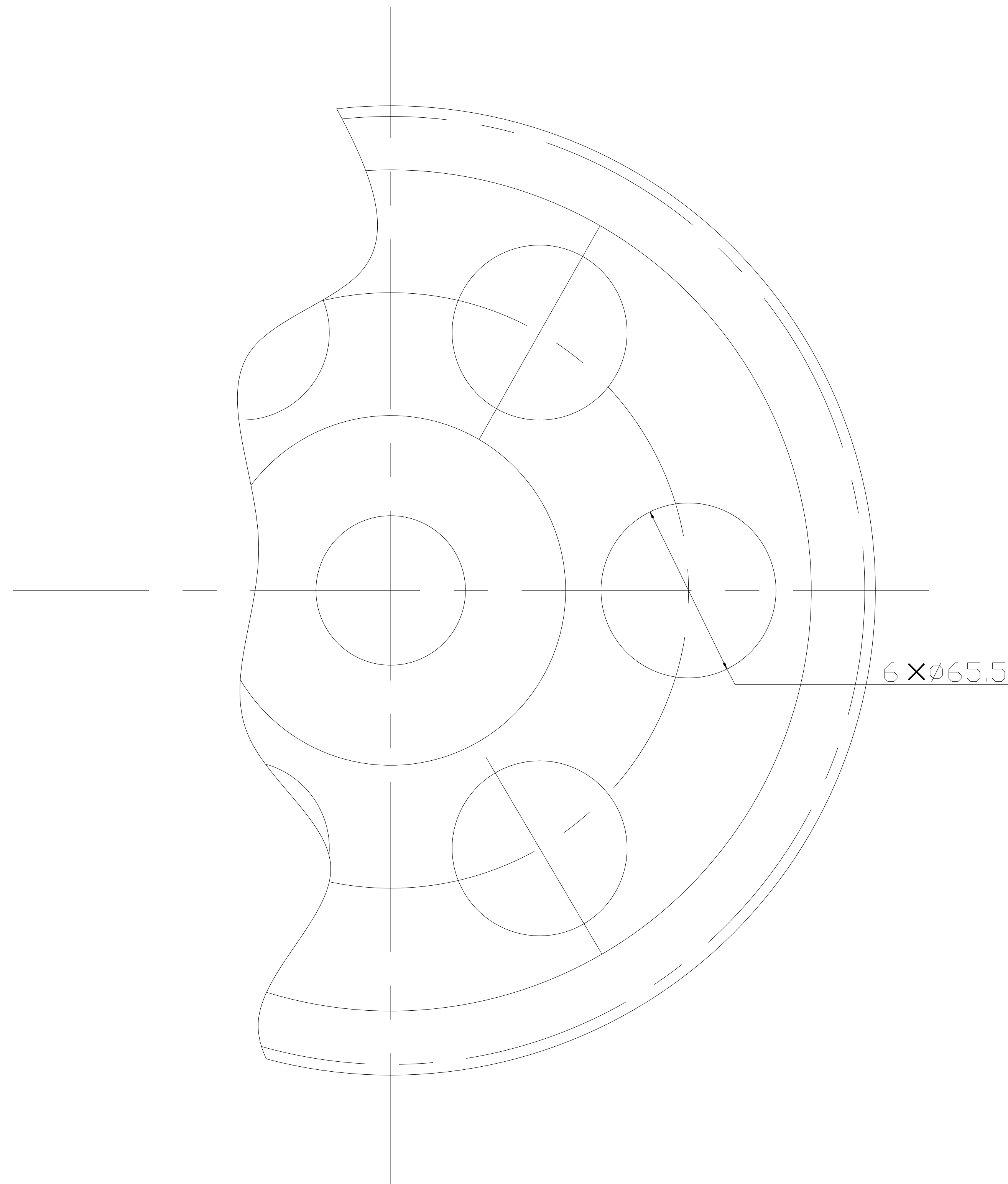
技术要求

- 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	电机调整螺母M16	2	45	13	挡圈	1	Q235A	
14	小带轮	1	45	14	连杆	1	45	DH804
15	平衡盘	1	45	15	上盖	1	HT200	
16	管28	1	1Cr18Ni9Ti	16	压盖	1	HT200	
17	管28	1	1Cr18Ni9Ti	17	垫	3		
18	双头螺栓M30×6.5	4	Q235A	18	视油镜	1		
19	螺母M30	4	Q235A	19	皮带罩	1	Q235A	
20	垫圈20	6	Q235A	20	包壳	1		JB/T15271
21	垫圈20	6	Q235A	21	密封垫	1		
22	十字头销	1	45	22	密封垫	1	HT200	DH805
23	螺母M18	8	Q235A	23	双头螺栓M12×40	12	Q235A	G8898-B8
24	打油器	1		24	螺母M12	6	Q235A	G86170-00
25	偏心套子轴头	2		25	组合套子轴头	6	Q235A	G8802-B8
26	螺母M8×20	28	Q235A	26	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
27	轴套	1	HT200	27	中间轴	1	HT200	DH806
28	轴套	2	45	28	轴套	1		
29	螺母M10×1.5	1	Q235A	29	连接件	1	45	DH807
30	偏心套	1	45	30	十字头	1	45	DH803
31	螺母垫圈M4.5	1	Q235A	31	曲轴销	1	HT200	DH802
32	大带轮	1	45	32	曲轴销	1		
33	螺母M20×4.5	4	Q235A	33	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
34	螺母M20×4.5	4	Q235A	34	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
35	螺母M20×4.5	4	Q235A	35	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
36	螺母M20×4.5	4	Q235A	36	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
37	螺母M20×4.5	4	Q235A	37	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
38	螺母M20×4.5	4	Q235A	38	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
39	螺母M20×4.5	4	Q235A	39	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
40	螺母M20×4.5	4	Q235A	40	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
41	螺母M20×4.5	4	Q235A	41	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
42	螺母M20×4.5	4	Q235A	42	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
43	螺母M20×4.5	4	Q235A	43	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
44	螺母M20×4.5	4	Q235A	44	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
45	螺母M20×4.5	4	Q235A	45	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
46	螺母M20×4.5	4	Q235A	46	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
47	螺母M20×4.5	4	Q235A	47	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
48	螺母M20×4.5	4	Q235A	48	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
49	螺母M20×4.5	4	Q235A	49	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
50	螺母M20×4.5	4	Q235A	50	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
51	螺母M20×4.5	4	Q235A	51	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
52	螺母M20×4.5	4	Q235A	52	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
53	螺母M20×4.5	4	Q235A	53	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
54	螺母M20×4.5	4	Q235A	54	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
55	螺母M20×4.5	4	Q235A	55	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
56	螺母M20×4.5	4	Q235A	56	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
57	螺母M20×4.5	4	Q235A	57	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
58	螺母M20×4.5	4	Q235A	58	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
59	螺母M20×4.5	4	Q235A	59	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
60	螺母M20×4.5	4	Q235A	60	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
61	螺母M20×4.5	4	Q235A	61	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
62	螺母M20×4.5	4	Q235A	62	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
63	螺母M20×4.5	4	Q235A	63	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
64	螺母M20×4.5	4	Q235A	64	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
65	螺母M20×4.5	4	Q235A	65	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
66	螺母M20×4.5	4	Q235A	66	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
67	螺母M20×4.5	4	Q235A	67	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
68	螺母M20×4.5	4	Q235A	68	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
69	螺母M20×4.5	4	Q235A	69	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
70	螺母M20×4.5	4	Q235A	70	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
71	螺母M20×4.5	4	Q235A	71	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
72	螺母M20×4.5	4	Q235A	72	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
73	螺母M20×4.5	4	Q235A	73	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
74	螺母M20×4.5	4	Q235A	74	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
75	螺母M20×4.5	4	Q235A	75	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
76	螺母M20×4.5	4	Q235A	76	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
77	螺母M20×4.5	4	Q235A	77	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
78	螺母M20×4.5	4	Q235A	78	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
79	螺母M20×4.5	4	Q235A	79	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
80	螺母M20×4.5	4	Q235A	80	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
81	螺母M20×4.5	4	Q235A	81	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
82	螺母M20×4.5	4	Q235A	82	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
83	螺母M20×4.5	4	Q235A	83	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
84	螺母M20×4.5	4	Q235A	84	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
85	螺母M20×4.5	4	Q235A	85	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
86	螺母M20×4.5	4	Q235A	86	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
87	螺母M20×4.5	4	Q235A	87	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
88	螺母M20×4.5	4	Q235A	88	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
89	螺母M20×4.5	4	Q235A	89	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
90	螺母M20×4.5	4	Q235A	90	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
91	螺母M20×4.5	4	Q235A	91	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
92	螺母M20×4.5	4	Q235A	92	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
93	螺母M20×4.5	4	Q235A	93	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
94	螺母M20×4.5	4	Q235A	94	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
95	螺母M20×4.5	4	Q235A	95	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
96	螺母M20×4.5	4	Q235A	96	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
97	螺母M20×4.5	4	Q235A	97	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
98	螺母M20×4.5	4	Q235A	98	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
99	螺母M20×4.5	4	Q235A	99	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7
100	螺母M20×4.5	4	Q235A	100	螺母垫圈	12	65Mn	G893-B7



其余

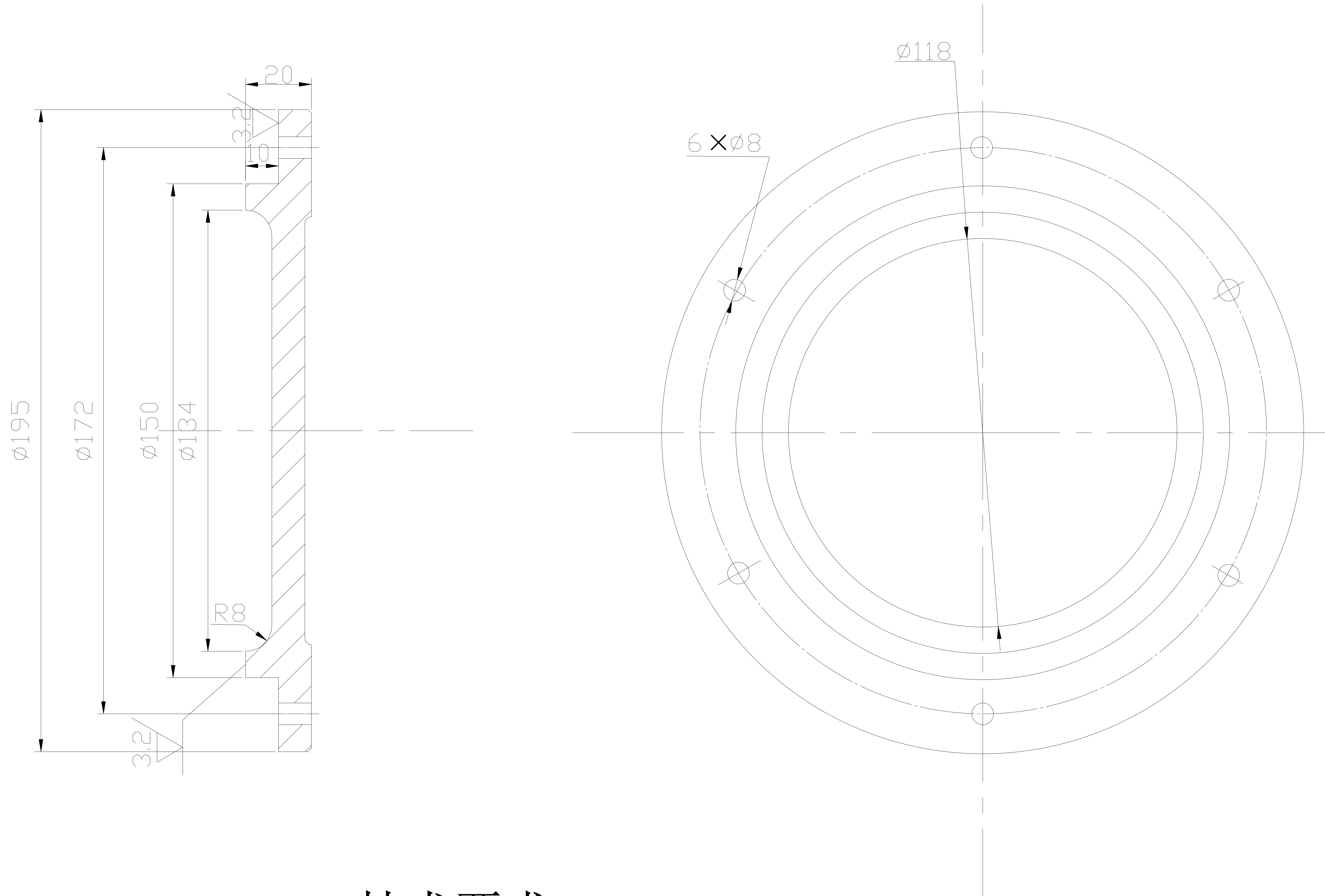


技术要求

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

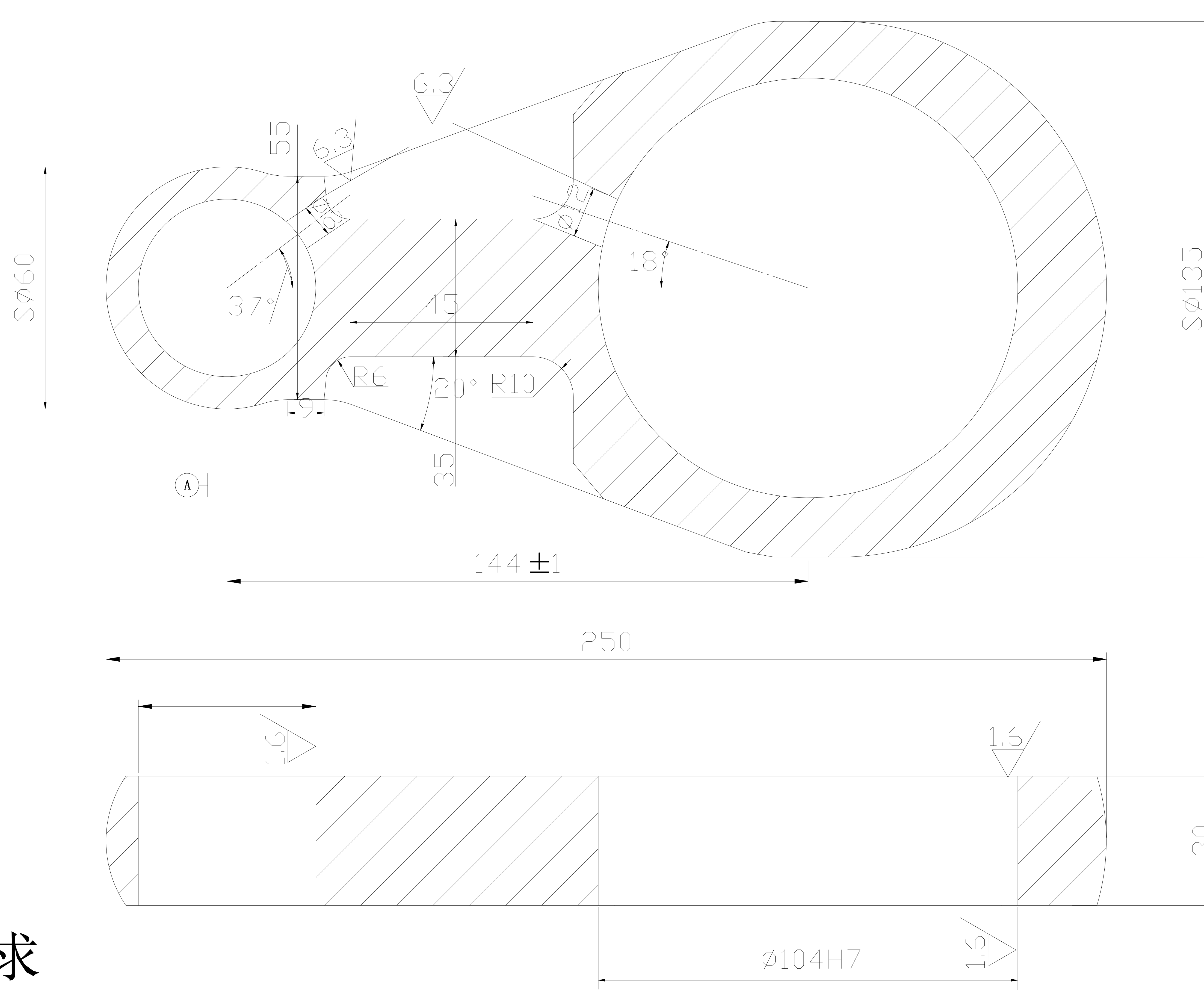
技术要求

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
			数量	1	图号	DHB11
制图						
审核						

13	电机调整螺母M16	2	45		12	偏心轴	1	45	DHB09	
14	小带轮	1	45	DHB10	11	锁紧螺母 M45	1	Q235A		
15	平键 10×4×5	1	45	GB1095-90	9	大带轮	1	45	DHB08	
16	管φ28	1	1Cr18Ni9Ti		8	端盖	1	HT200		
17	双头螺栓30×6.5	4	Q235A	GB898-88	7	√型带	4		GB1154-89	
18	螺母 M30	4	Q235A	GB6170-00	6	螺栓M20×4.6	4	Q235A	GB5782-00	
19	地脚螺栓 M24	6	Q235A	GB799-88	5	外套螺母	2	Q235A		
20	垫圈φ24	6	08F	GB848-85	4	内接头	2	1Cr18Ni9		
21	十字头销	1	45		3	外套螺母	1	Q235A		
22	螺母M8	8	Q235A	GB6170-00	2	内接头	1	1Cr18Ni9		
23	打油器	1		GB288-94	1	接头	1	1Cr18Ni9		
24	调心滚子轴承	2		GB288-94		管	1	1Cr18Ni9Ti		
25	螺钉M8×20	28	Q235A	DHB11-85	序号	名 称	数量	材 料	备 注	
26	端盖	1	HT200	GB818-85	低温泵俯视图			共 2 张	第 1 张	比例 1:2.25
27	轴套	2	45					数量	图号	DBZ02
28	螺塞M10×1.5	1	Q235A	HY828-73				姓名		
					审核					

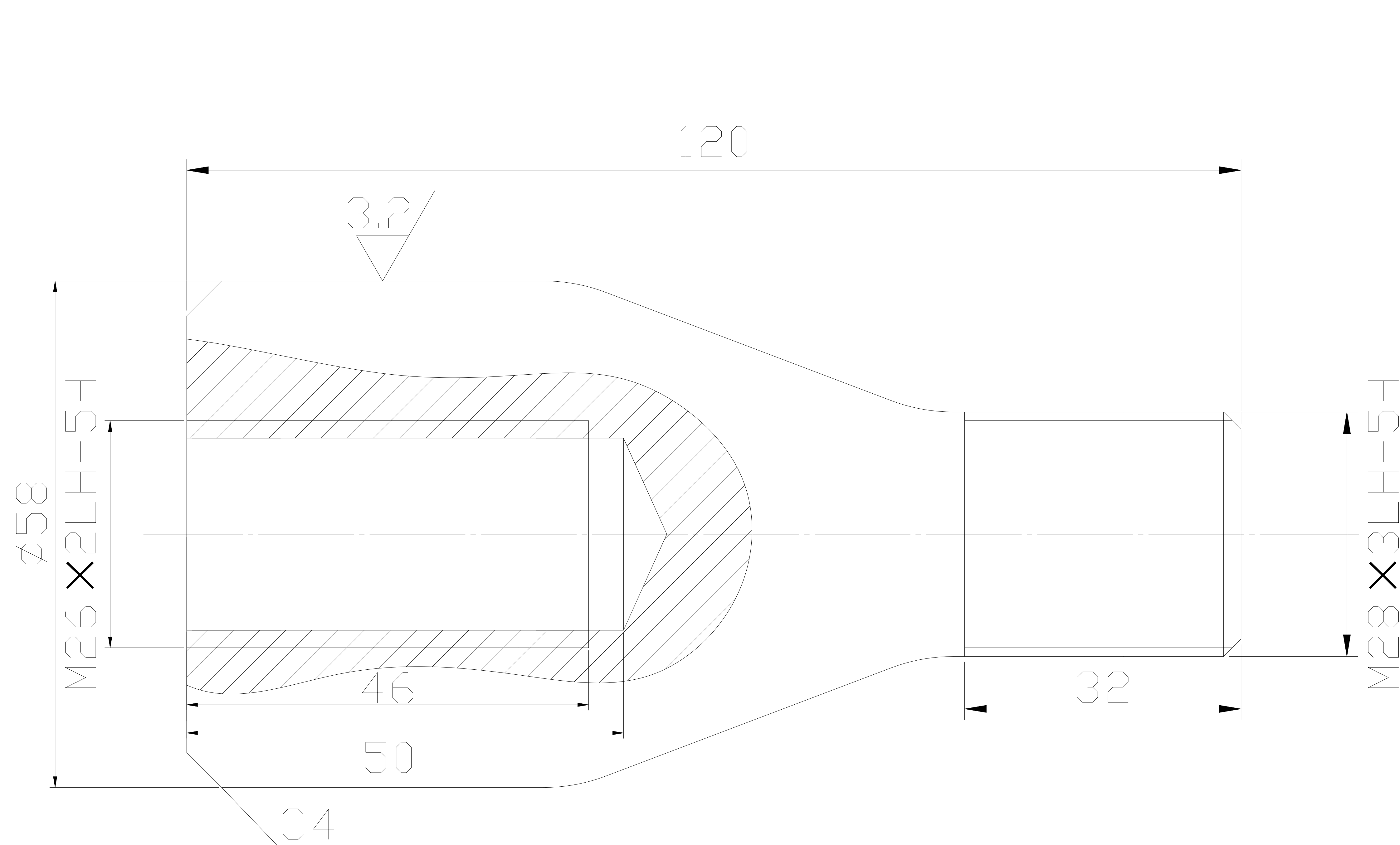


其余

技术要求

- 毛坯热处理，锻件正火处理。
- 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 $\nabla_{12.5}$ 。
- 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
			数量	1	图号	DHB04
制图						
审核						



技术要求

- 调质退火处理, 54-58HRC。
- 未注明倒角C1。

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

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



1. 表面留有加工余量, 铸造尺寸精度按GB/T1804-V。
2. 未注明圆角R6, 粗糙度 $\sqrt{12.5}$ 。

制图
审核



1. 轮槽工作面不许有砂眼、气孔、铺板、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 $\nabla 5$ 。
3. 两槽的基准直径差小于0.4，径向、斜向圆跳动0.4。

制图
审核



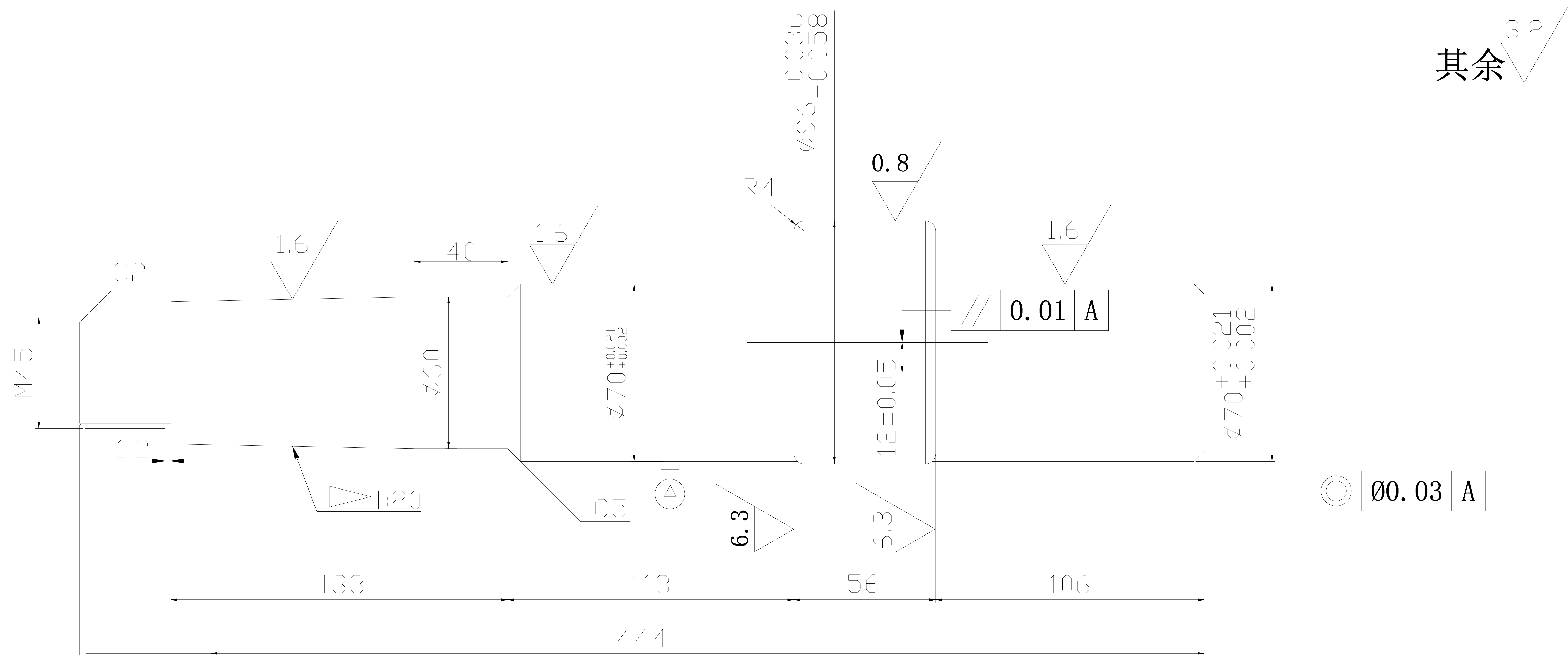
带轮工作面不许有砂眼、气孔、辅板、轮毂不许有缩孔，带轮外缘棱角要倒钝，粗糙度 $\nabla_{12.5}$ 。

制图
审核



1. 轮槽工作面不许有砂眼、气孔、铺板、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 $\nabla 5$ 。
3. 两槽的基准直径差小于0.4，径向、斜向圆跳动0.4。

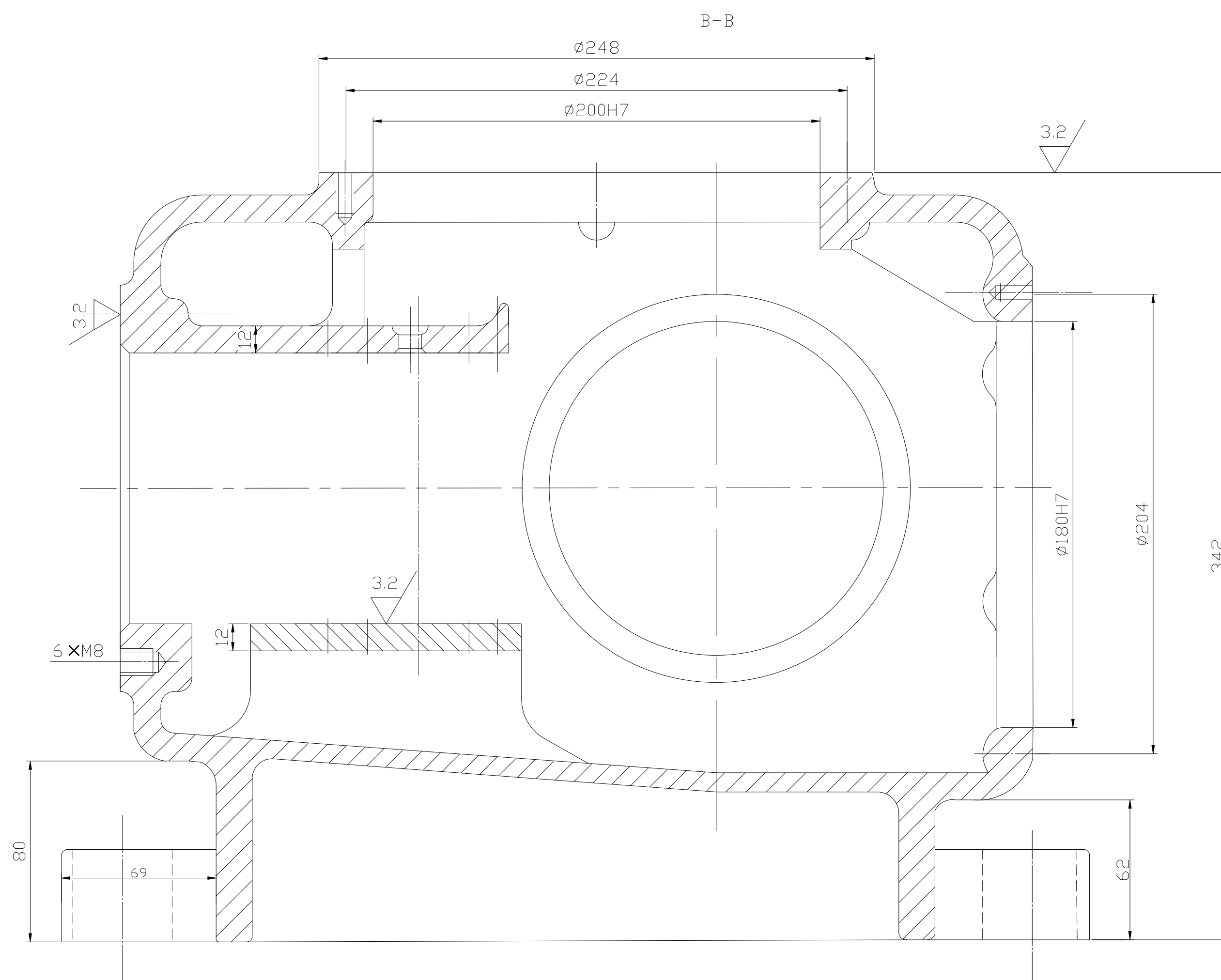
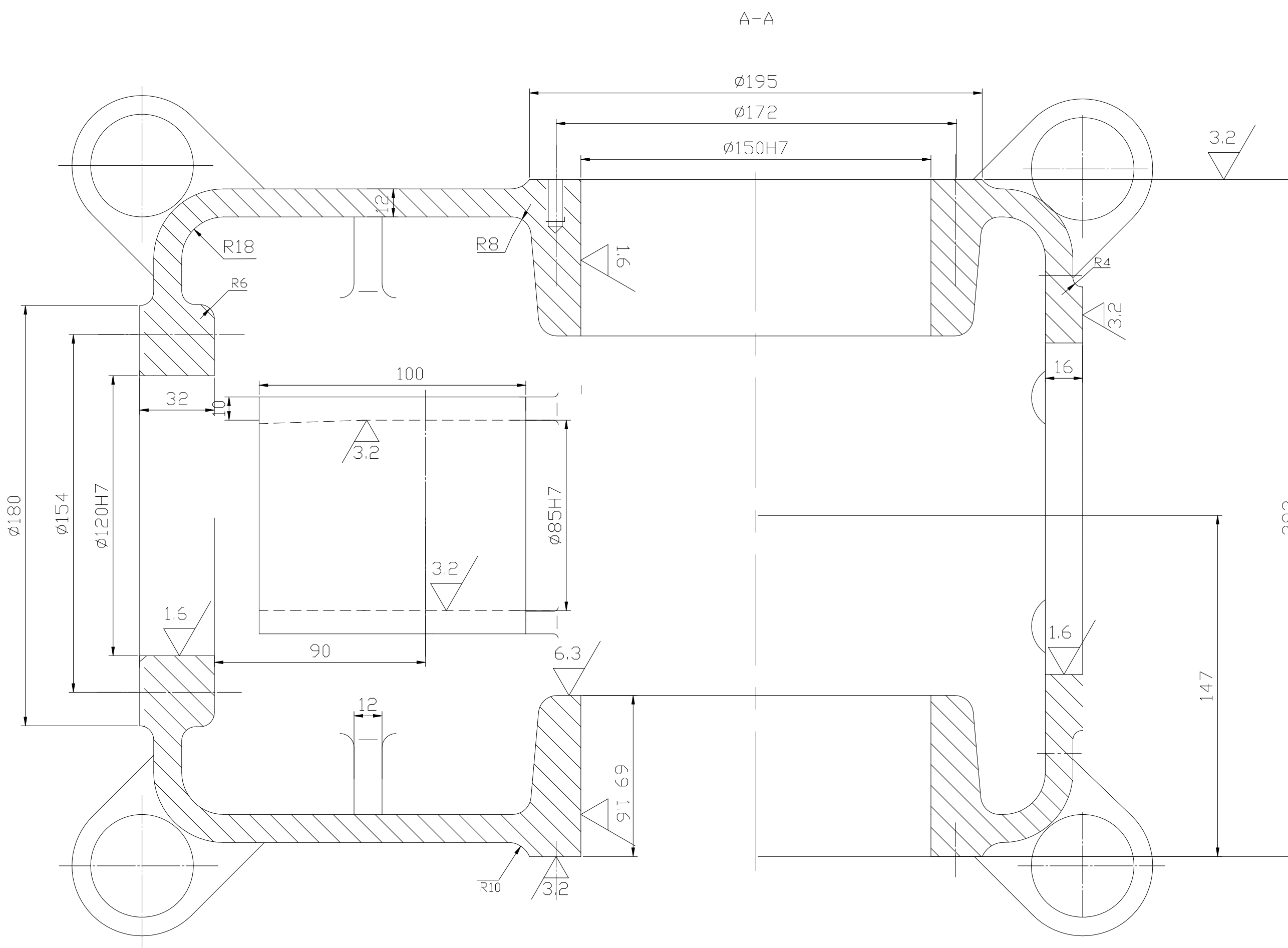
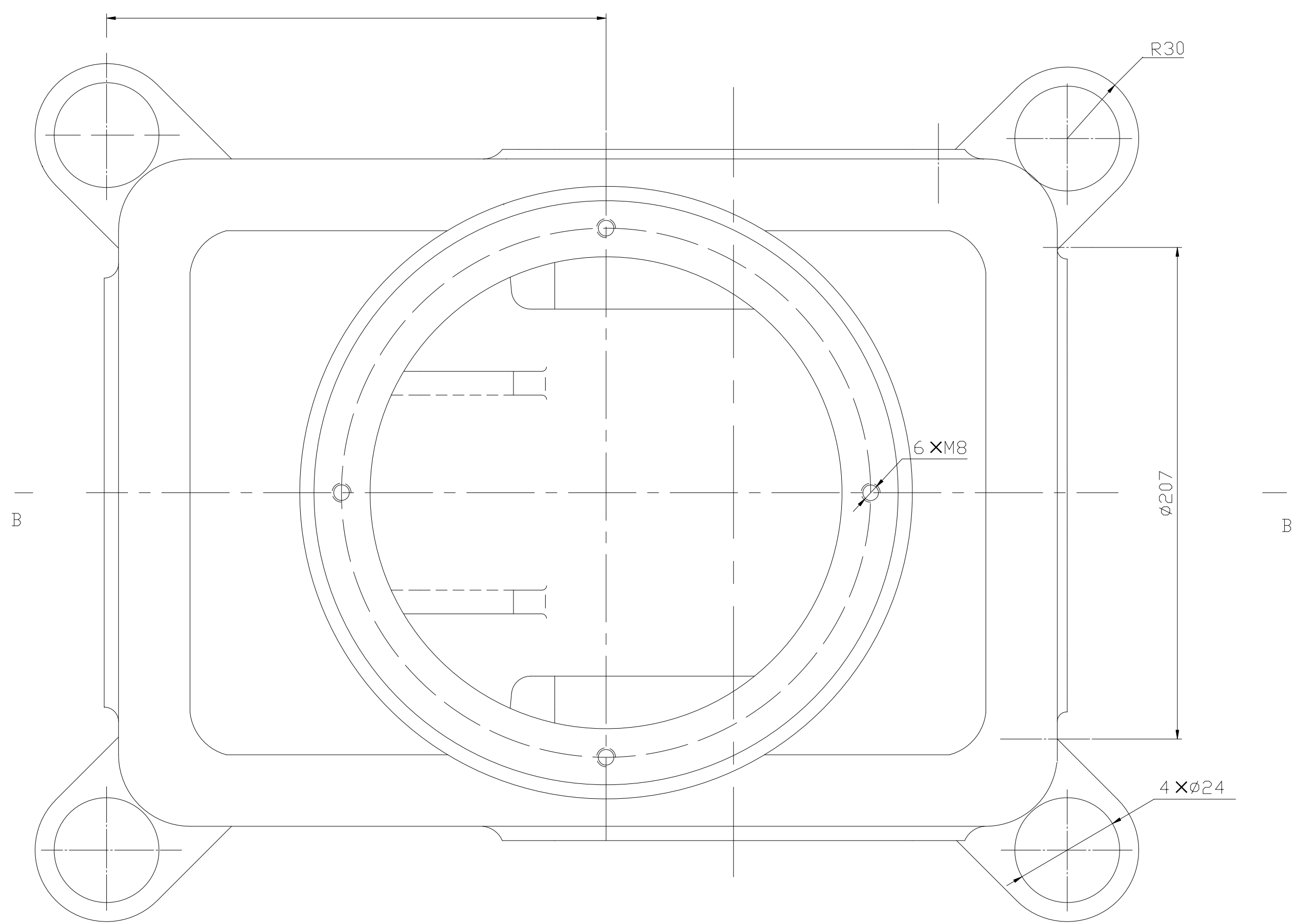
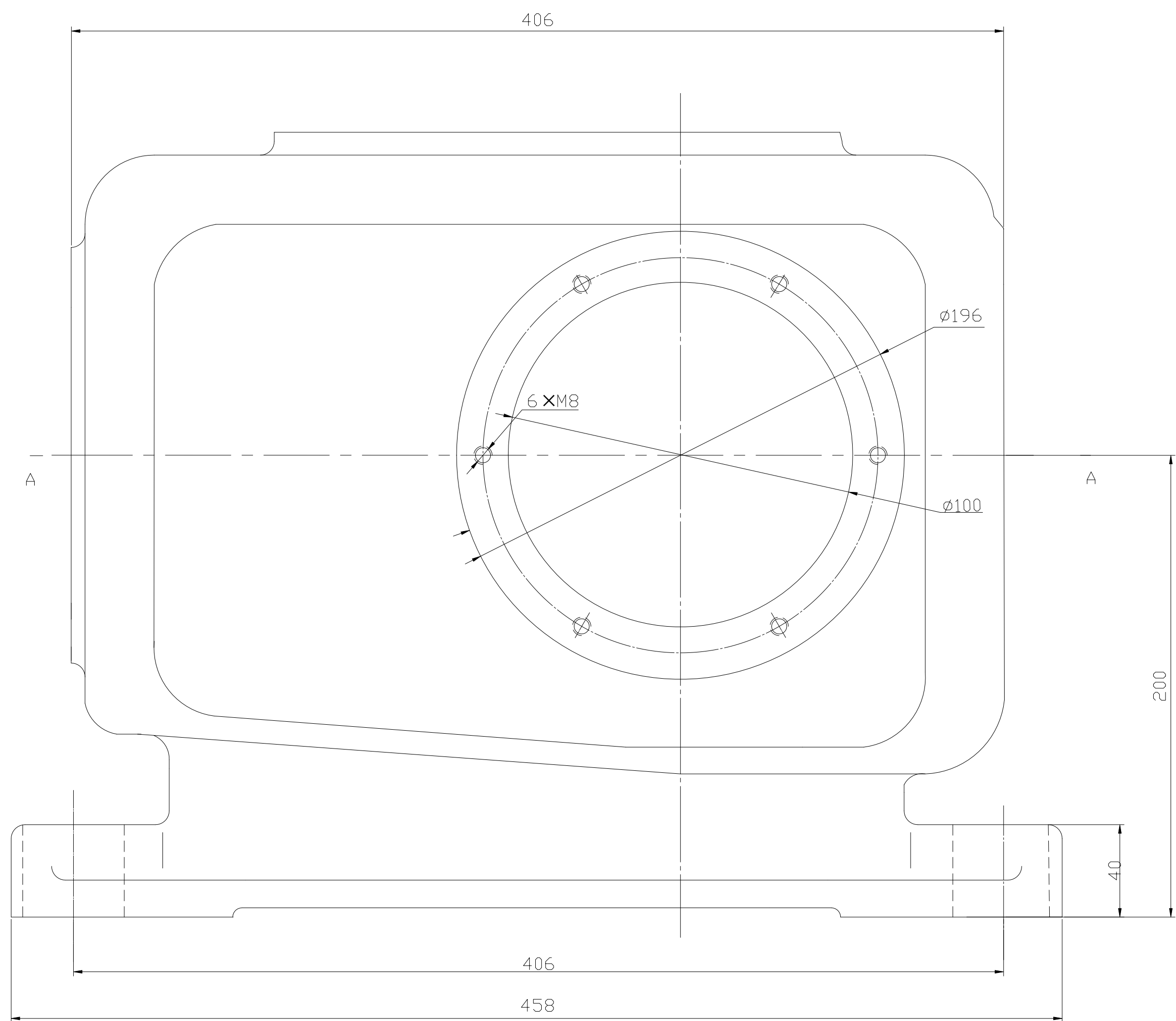
制图
审核



技术要求

1. 毛坯热处理，锻件正火处理。
2. 未注倒角C2。
3. 各颈表面淬火处理。
4. 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						

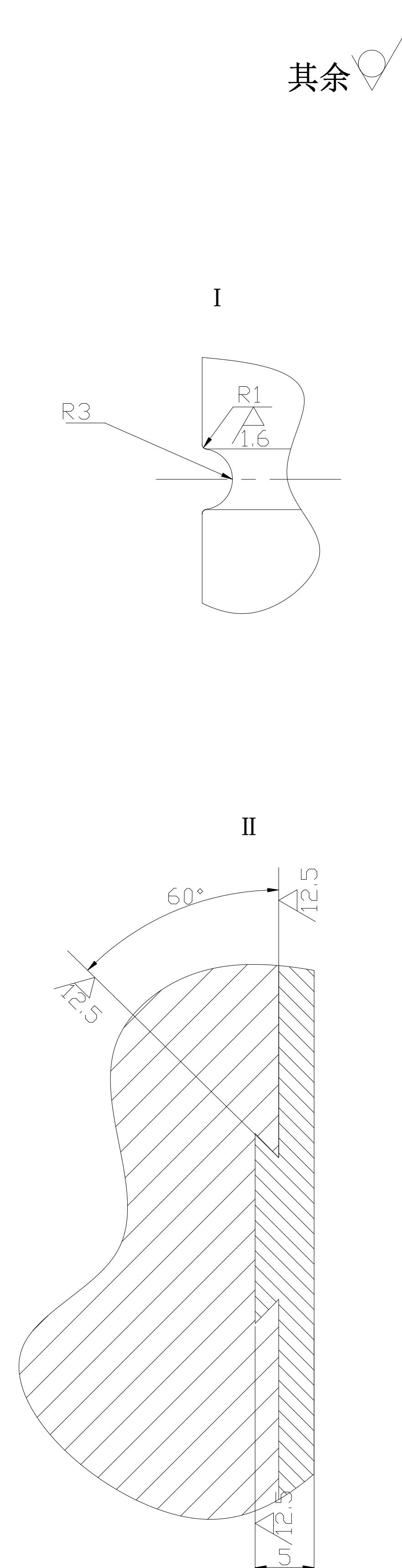
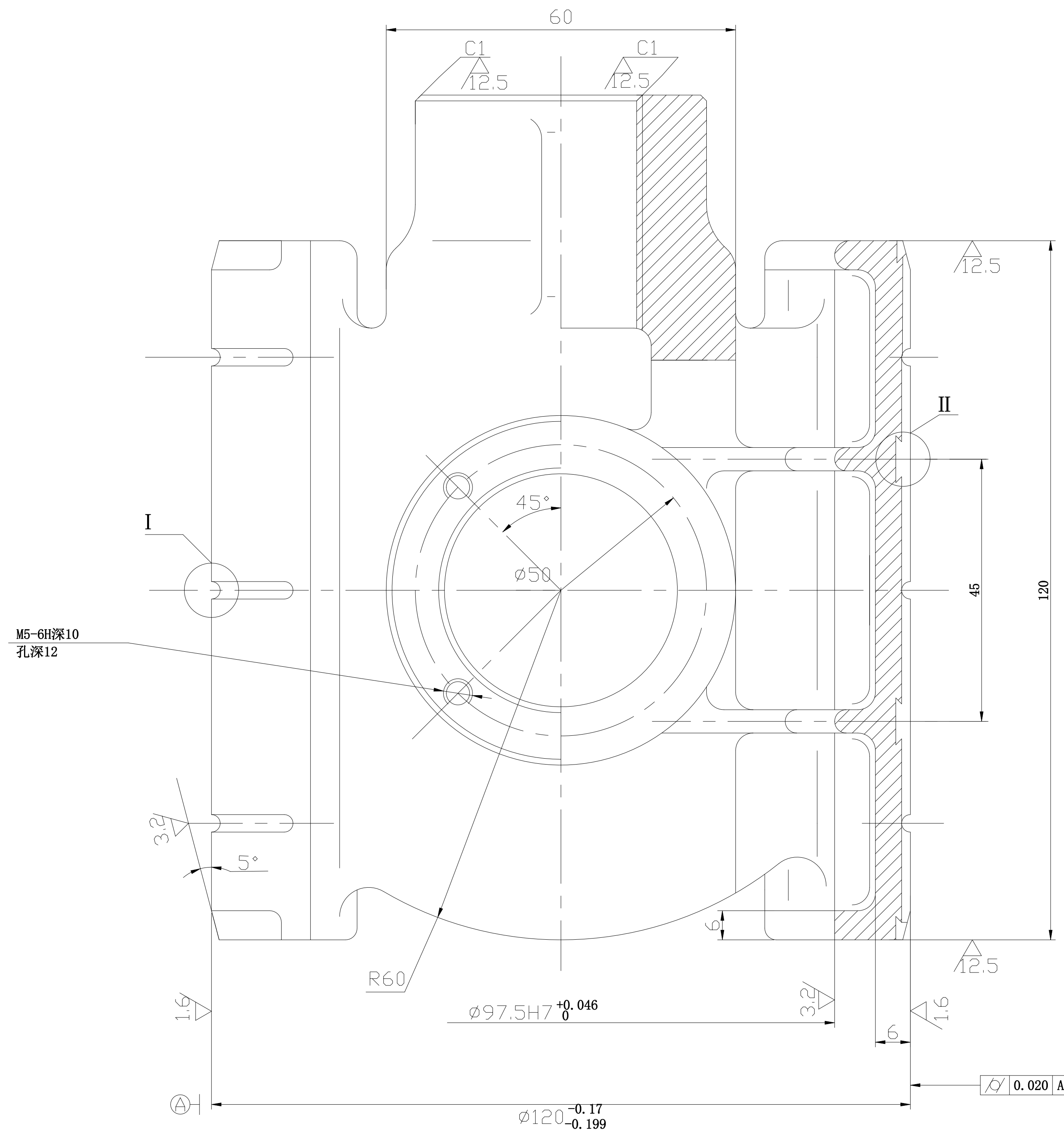
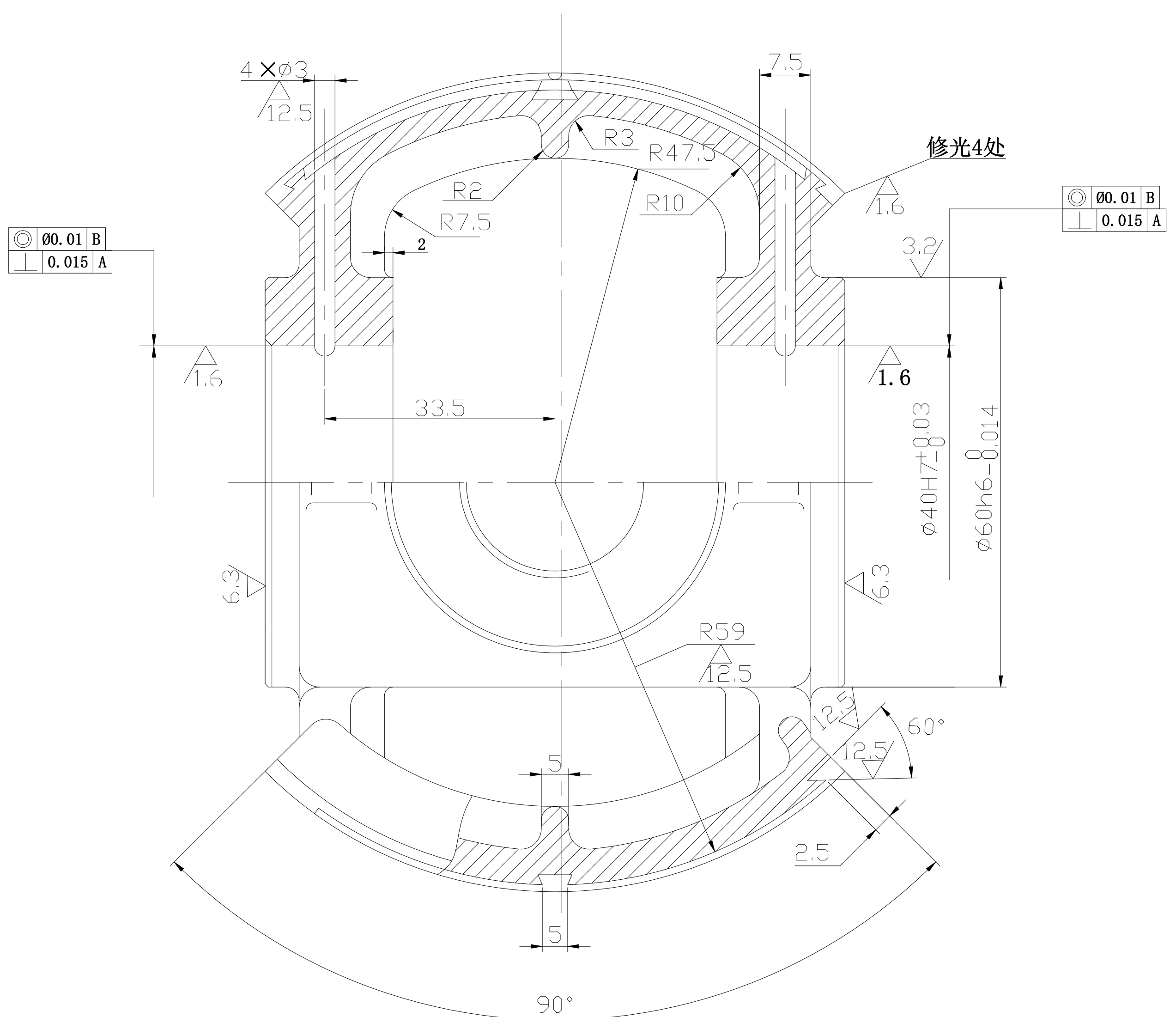
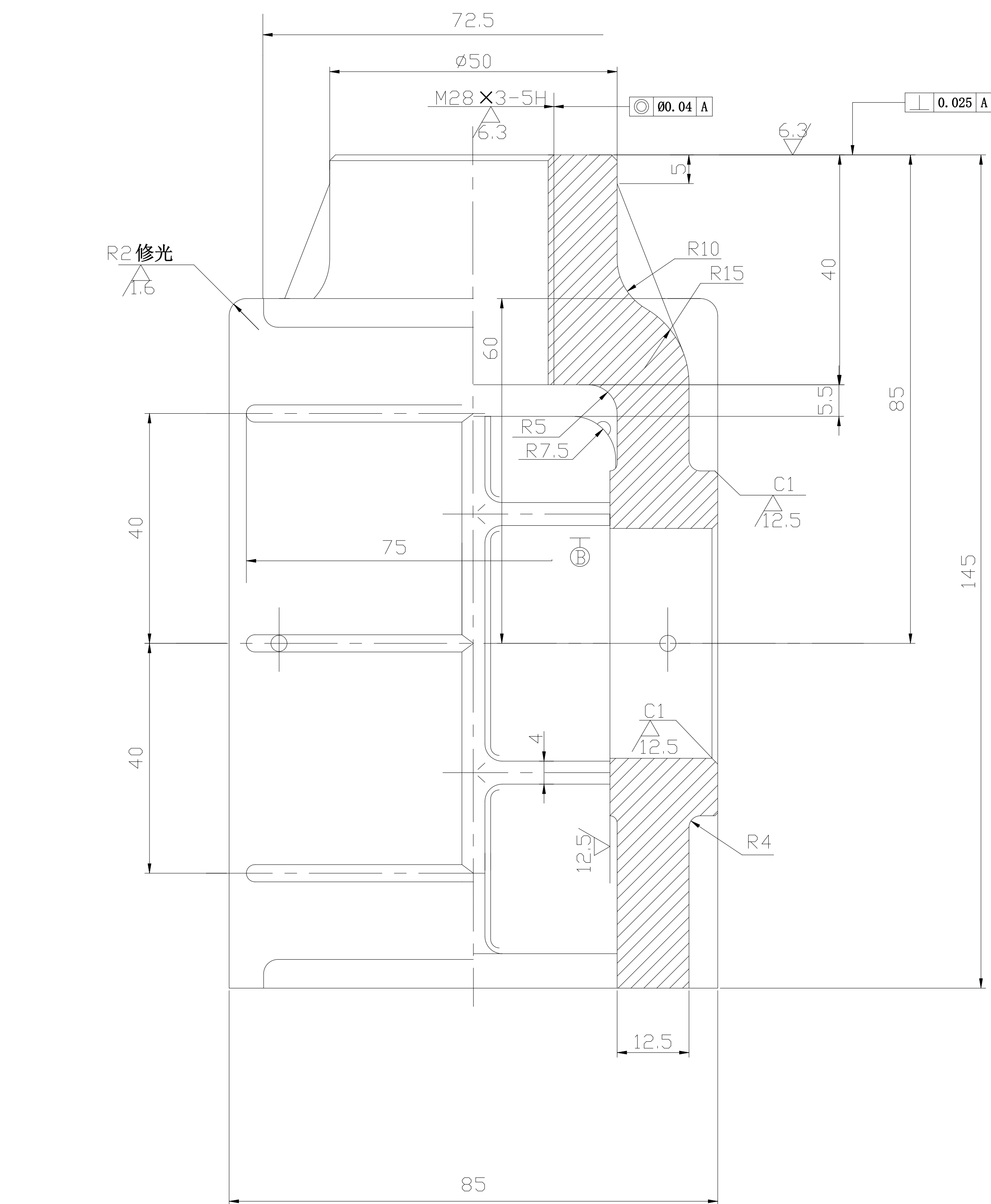


其余

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
		数量	1	图号	DHB02
制图					
审核					

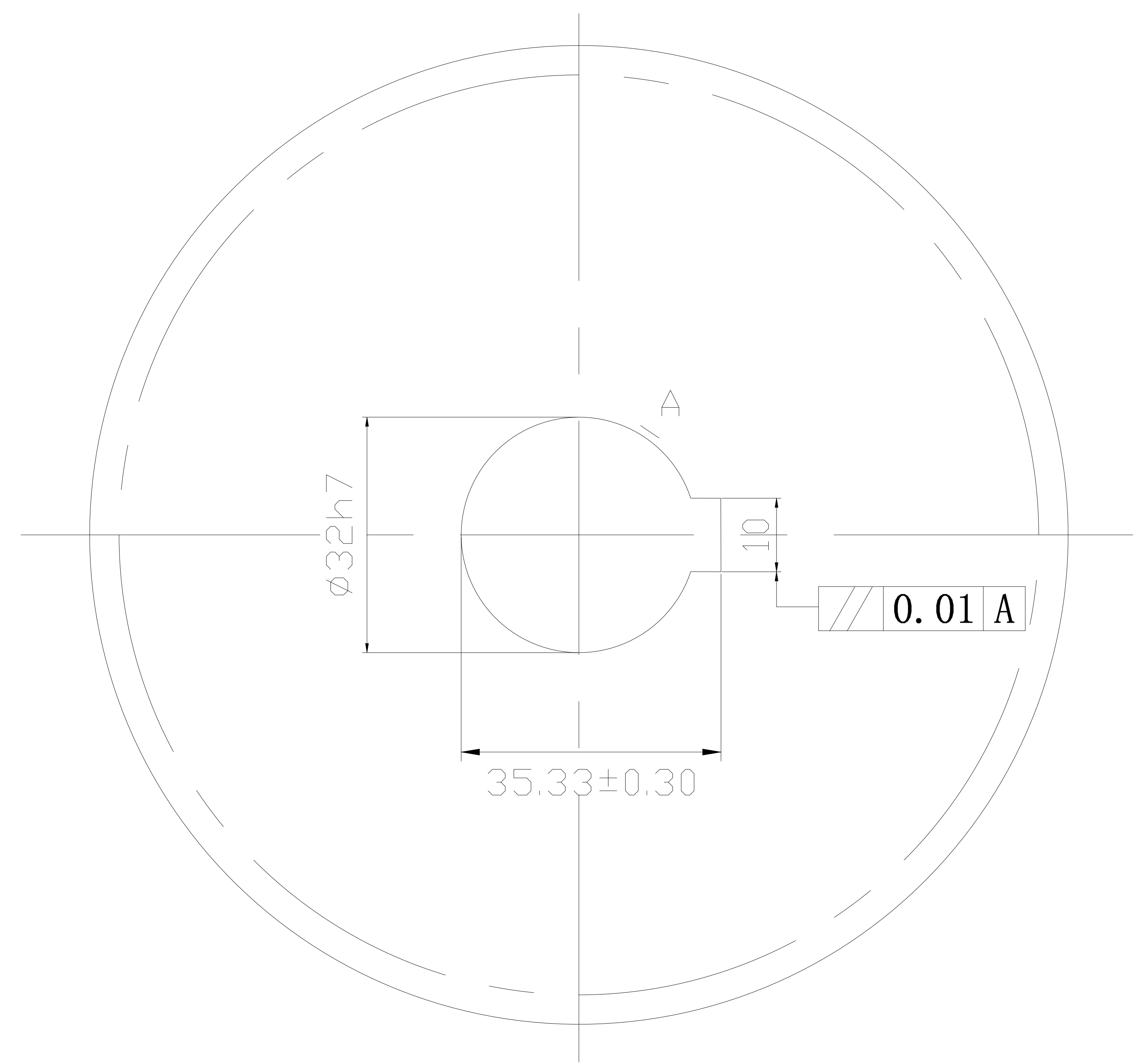
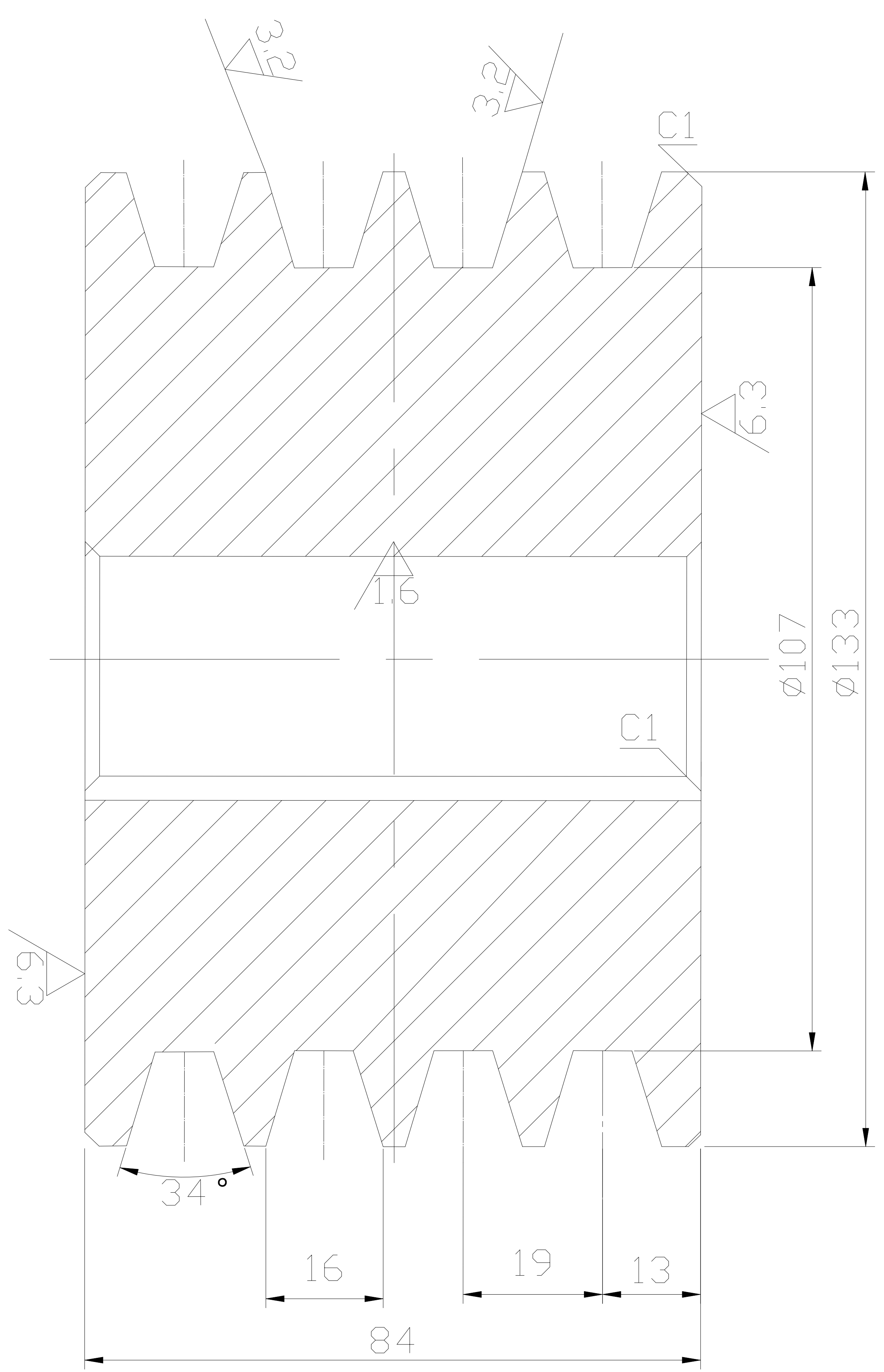


技术要求

- 铸件不得有缩孔、裂纹、疏松等影响质量的缺陷存在。
- 未注明铸造圆角均为R2-R4，粗糙度 $\sqrt{12.5}$ 。
- 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。
- 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。
- 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
制图		数量	1	图号	DHB03
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 $\sqrt{12.5}$ 。

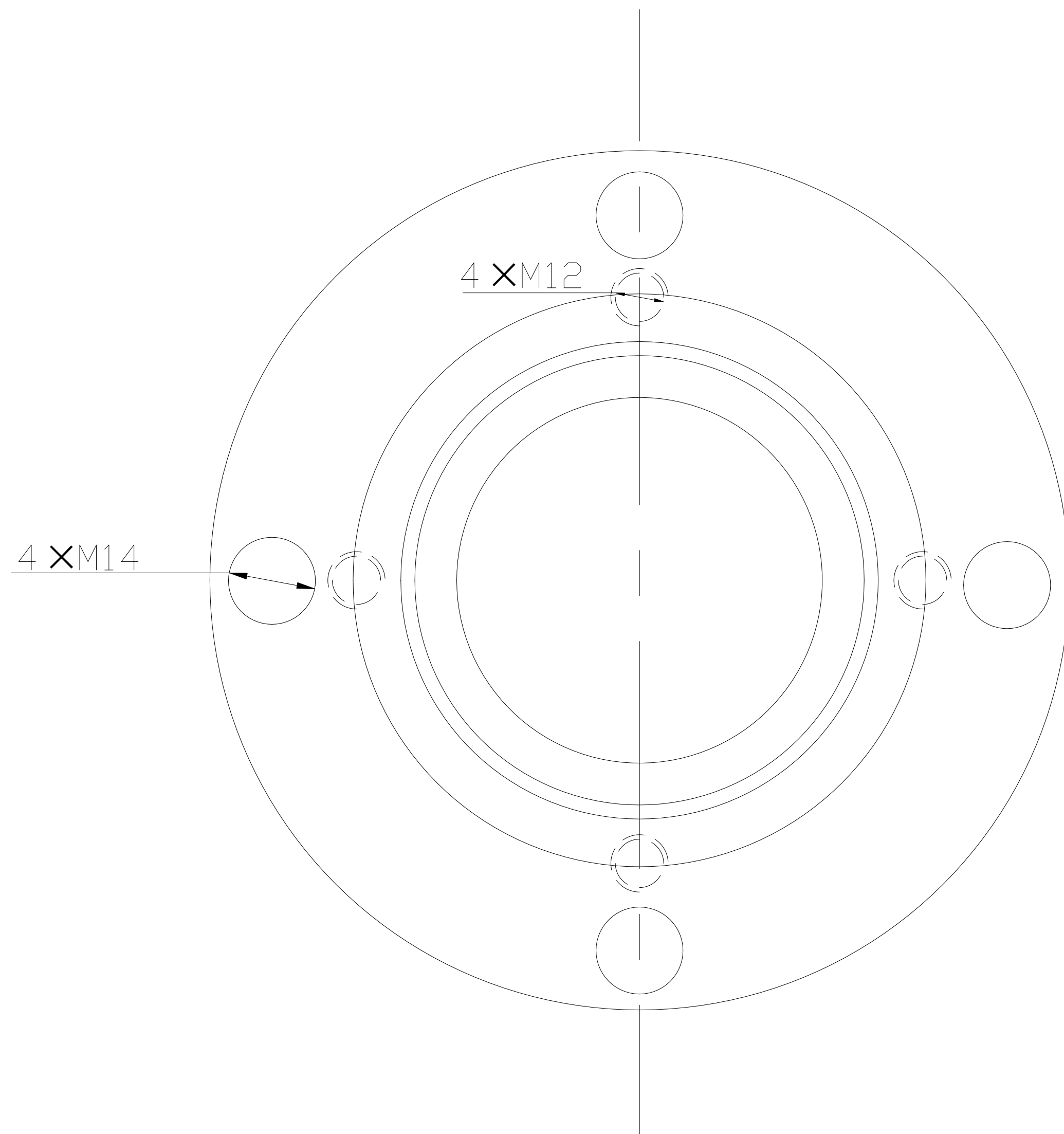
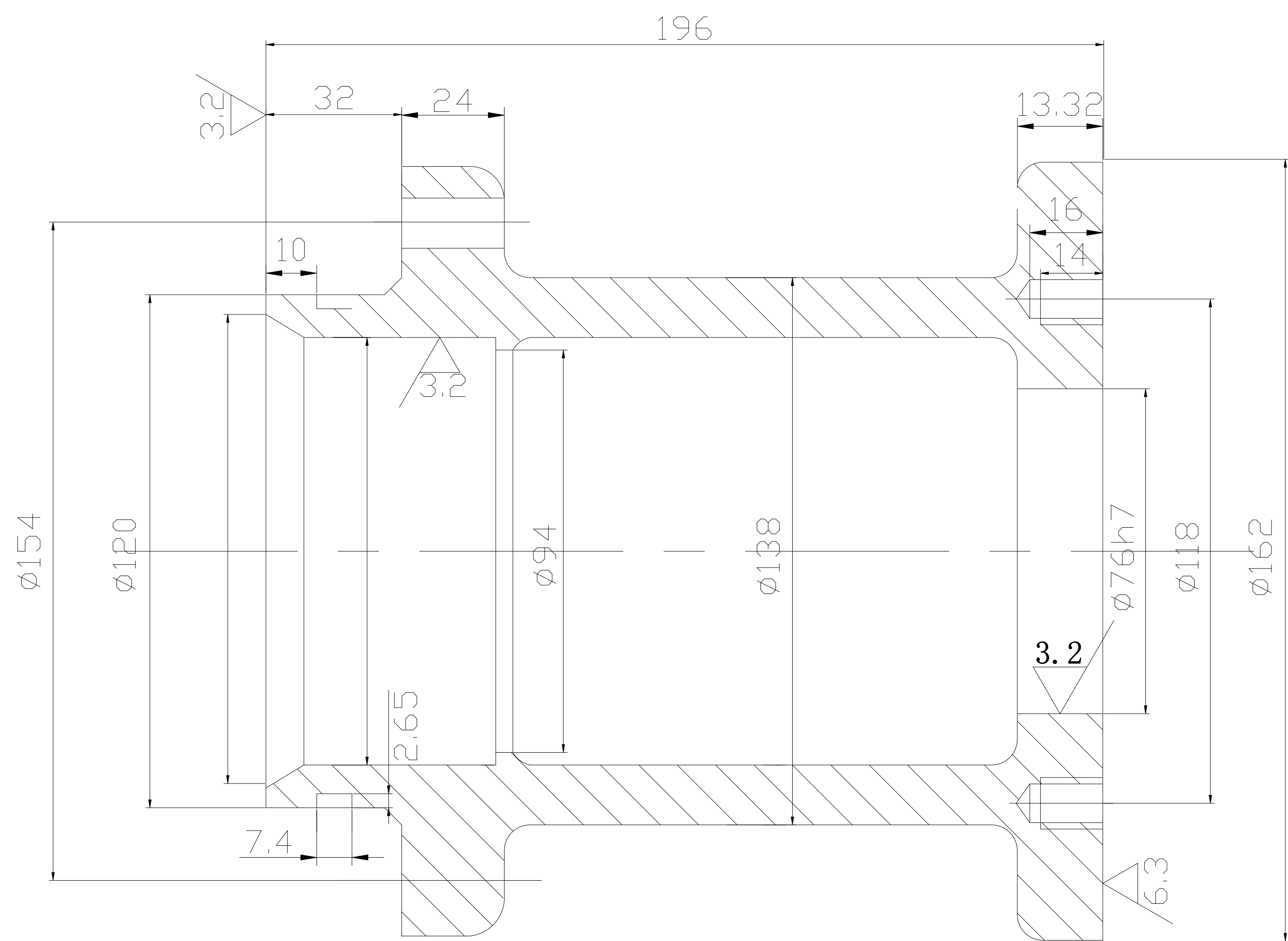
小皮带轮			材料	HT200	比例	1:1
			数量	1	图号	DHB10
制图						
审核						



1. 退火调质处理。
2. 未注明倒角C2，粗糙度 $\sqrt{12.5}$ 。
3. 未注明圆角R6。

<h1>液压缸</h1>			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	DHB01
制图						
审核						

其余

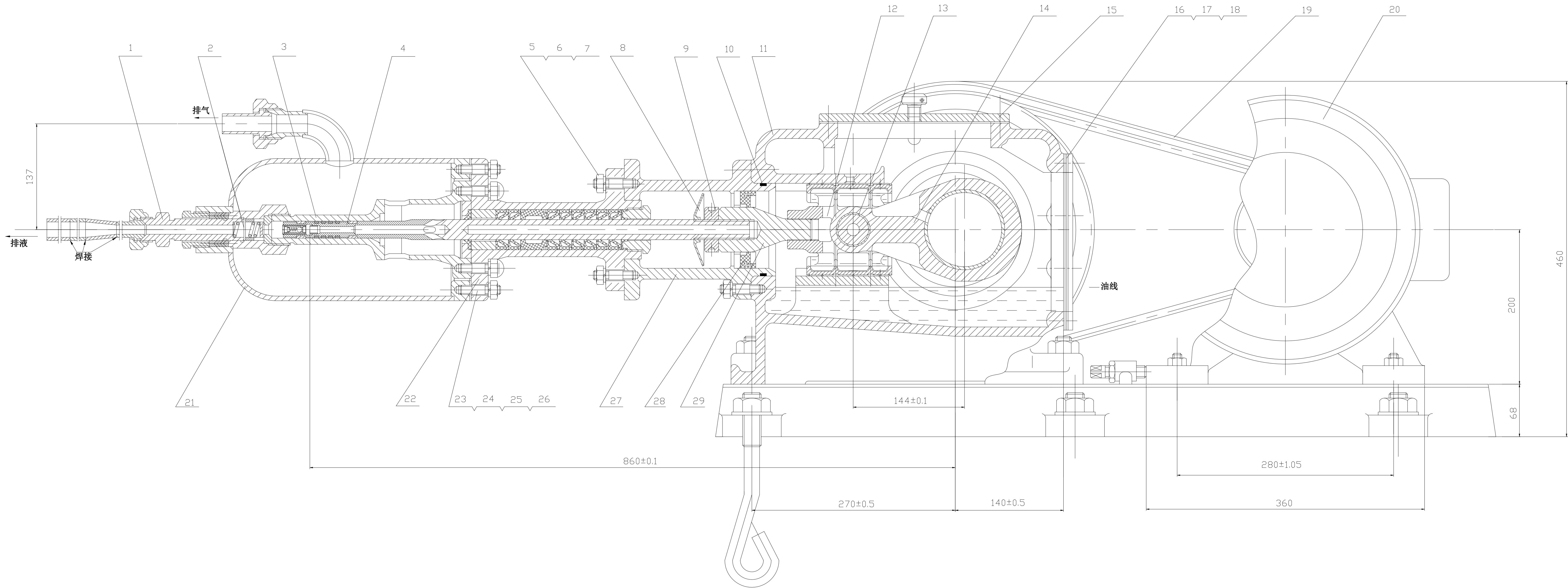


技术要求

- 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 $\sqrt{12.5}$ 。

中间体

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



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。

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	O型密封圈103×2.65	1		GB3452.1-92
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	双头螺栓 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	双头螺栓 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	数量	材料	备注
26	弹簧垫圈 12	12	65Mn	GB93-87	制图				
27	中间体	1	HT200	DHB06	审核				
28	油封	1							
29	连接体	1	45	DHB07					

低温泵主视图

共 2 张 第 1 张 比例 1:2.25
数量 1 图号 DBZ01