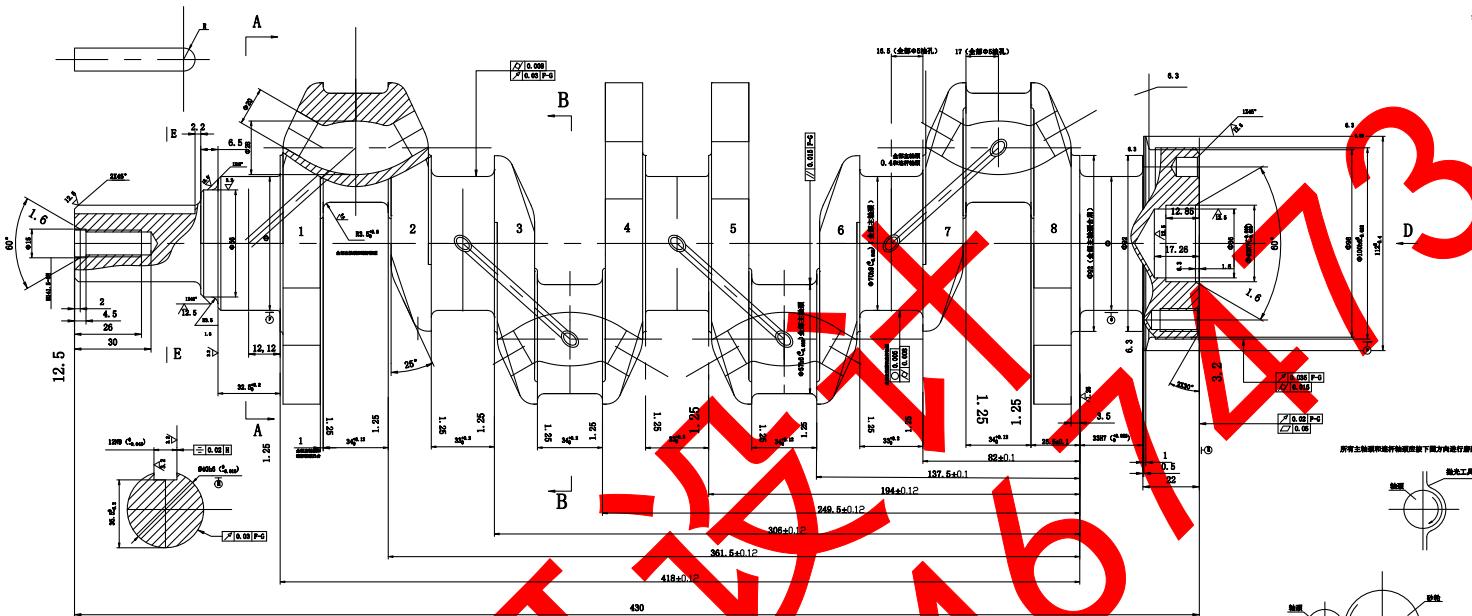


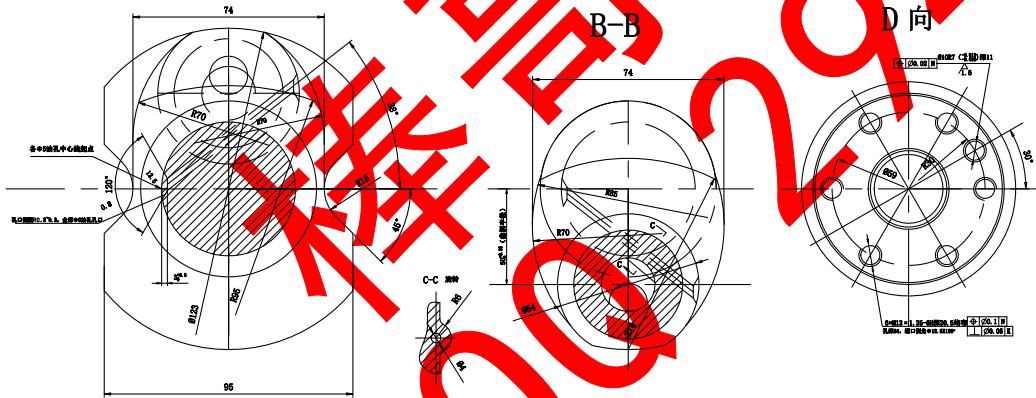
A1-曲轴零件图



A-A

B-B

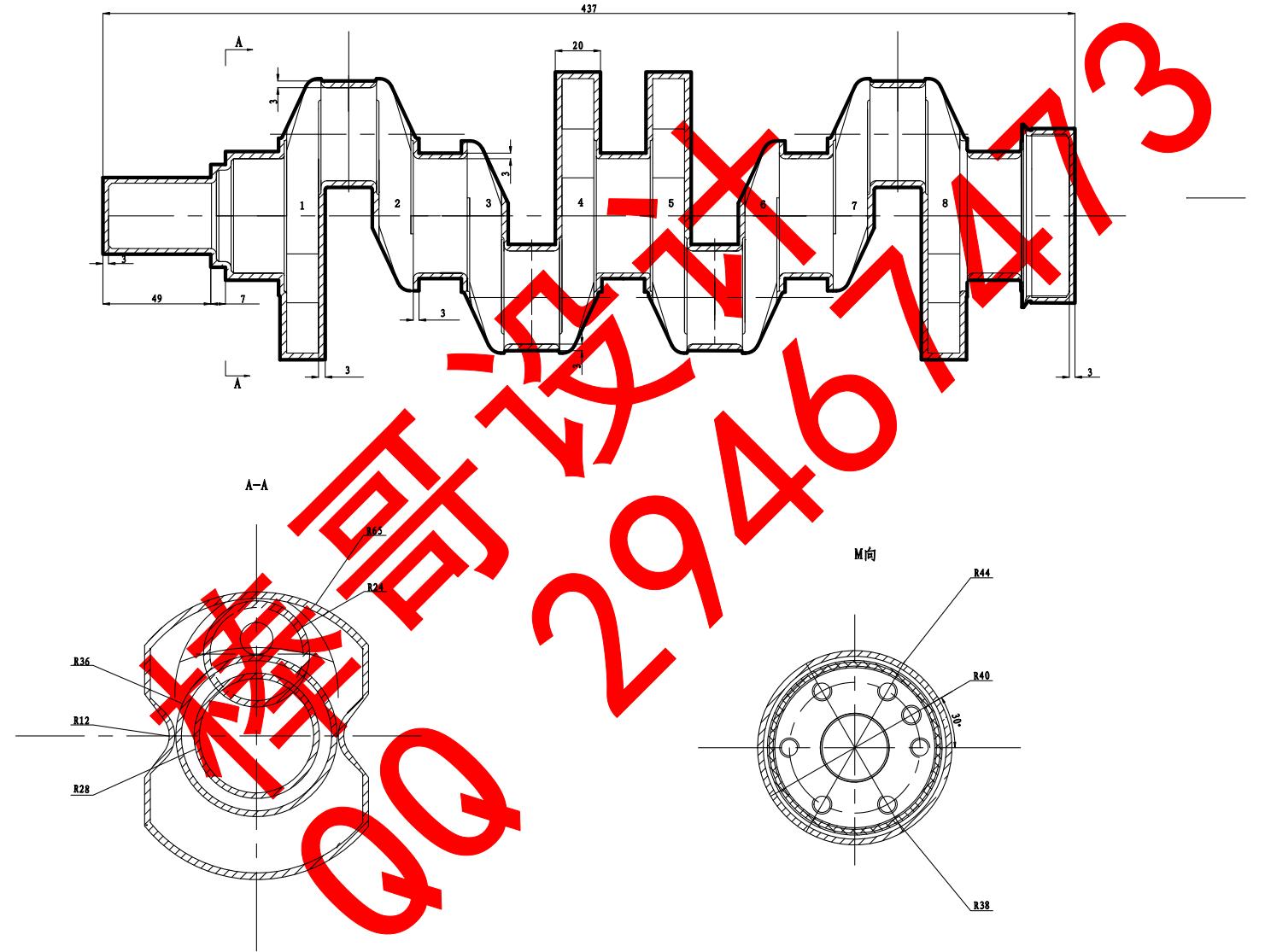
D 向



技术要求

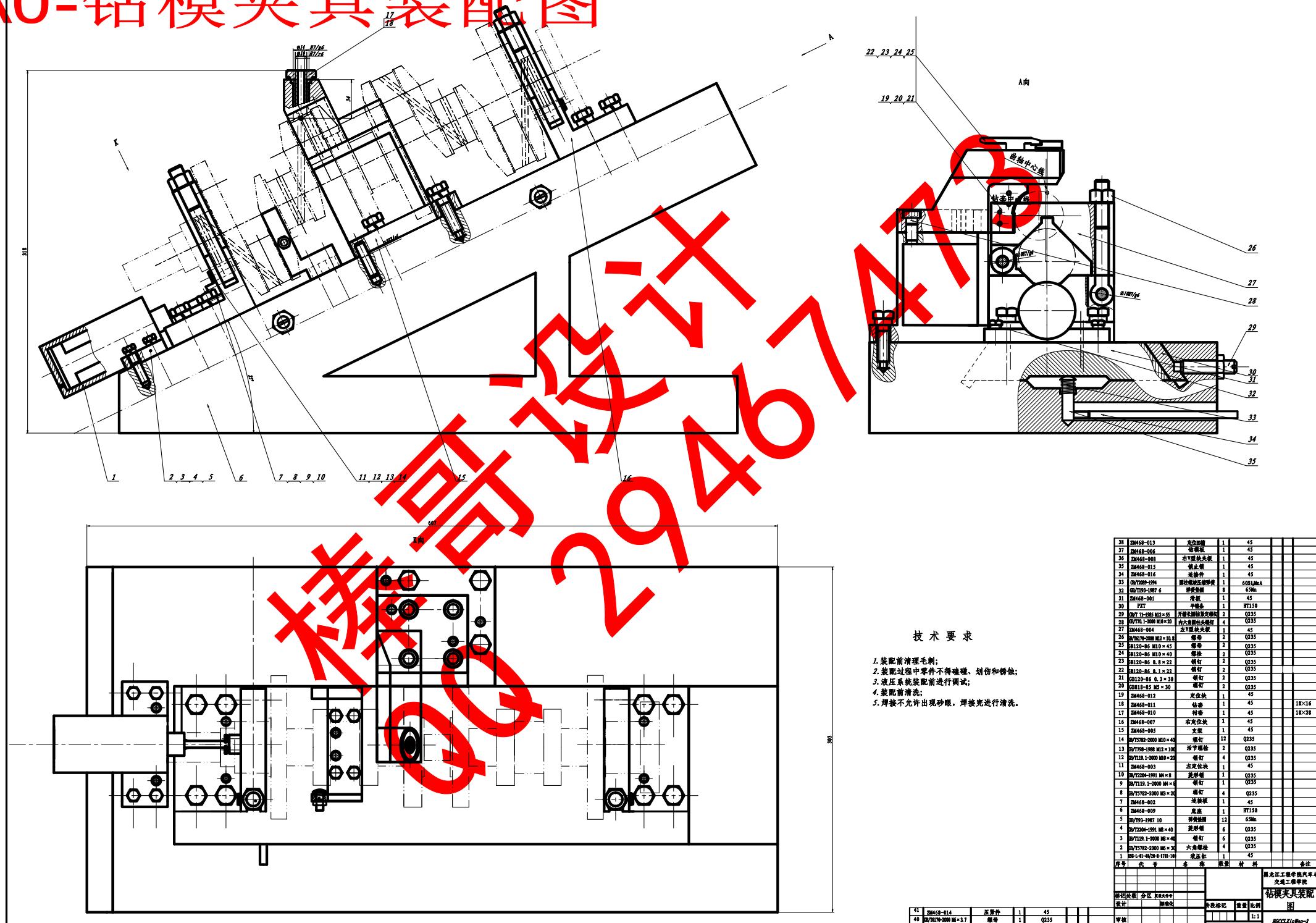
1. 铸件应经正火处理，硬度 $HB240 \sim 300$ ，同一根曲轴的硬度差不大于 $HB500$ 的单位；
 2. 曲轴铸件的金相显微组织按 GB/T 9441《球磨铸铁金相检验》评定，(1) 基体组织珠光体含量应大于 85%，(2) 球化类型不低于第三级，石墨大小势低于 6 级。(3) 曲轴内允许有不大于 2% 的游离渗碳体和不大于 2% 的磷共晶，但总量不大于 3%；
 3. 材料的机械性能按 GB/T 1348 评定：抗拉强度 $\sigma_b \geq 784 MPa$ ，延伸率 $\delta \geq 2\%$ ；
 4. 未注铸造圆角为 $R3 \sim 5$ ，拔模斜度 $1^\circ \sim 2^\circ$ ；
 5. 铸件不得有缩孔、缩松、裂纹、结疤、夹杂物及影响曲轴强度的缺陷存在，铸件毛坯应经喷丸或喷砂处理；
 6. 曲轴的加工表面应光洁，不允许有裂纹、压伤、碰疤、毛刺机非金属夹杂物，磨光表面不得有刻痕和黑点；
 7. 各连杆轴颈中心线的偏移不大于 $\pm 30'$ ；
 8. 机械加工未注公差按 IT14 (GB/T 1804)，去除毛刺锐边，油孔偏移不大于 1；
 9. 曲轴加工后应经磁粉探伤，探伤后退磁，按 JB318 评定。剩磁应少于 $0.2 mT$ ；
 10. 曲轴加工后应作动平衡实验，不平衡量不大于 $1.47 \times 10^{-3} N \cdot m$ ，校正平衡时在平衡块外圆柱上钻孔，钻孔直径不大于 10，深度不大于 20，孔距不小于 25；

A1-曲轴毛坯图

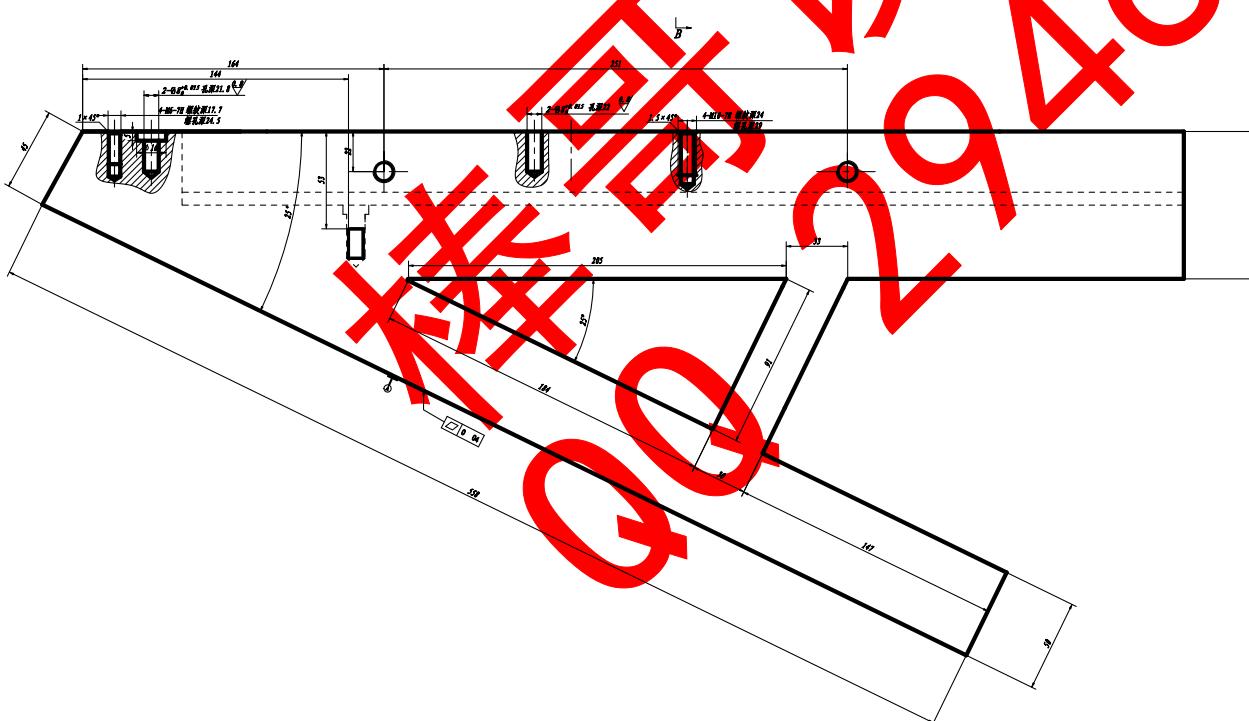
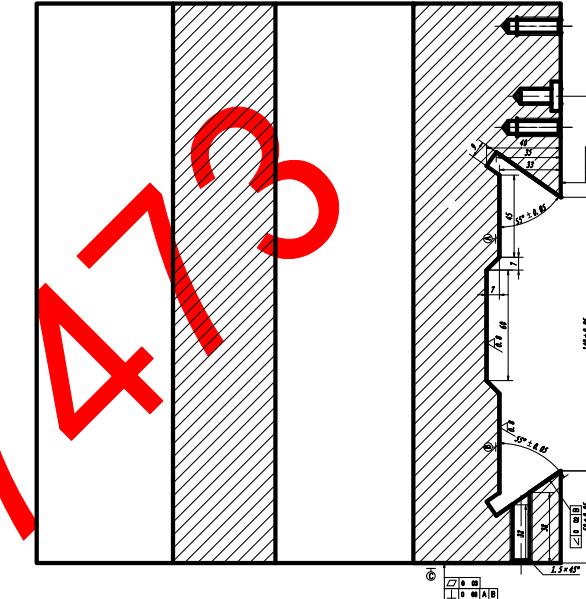
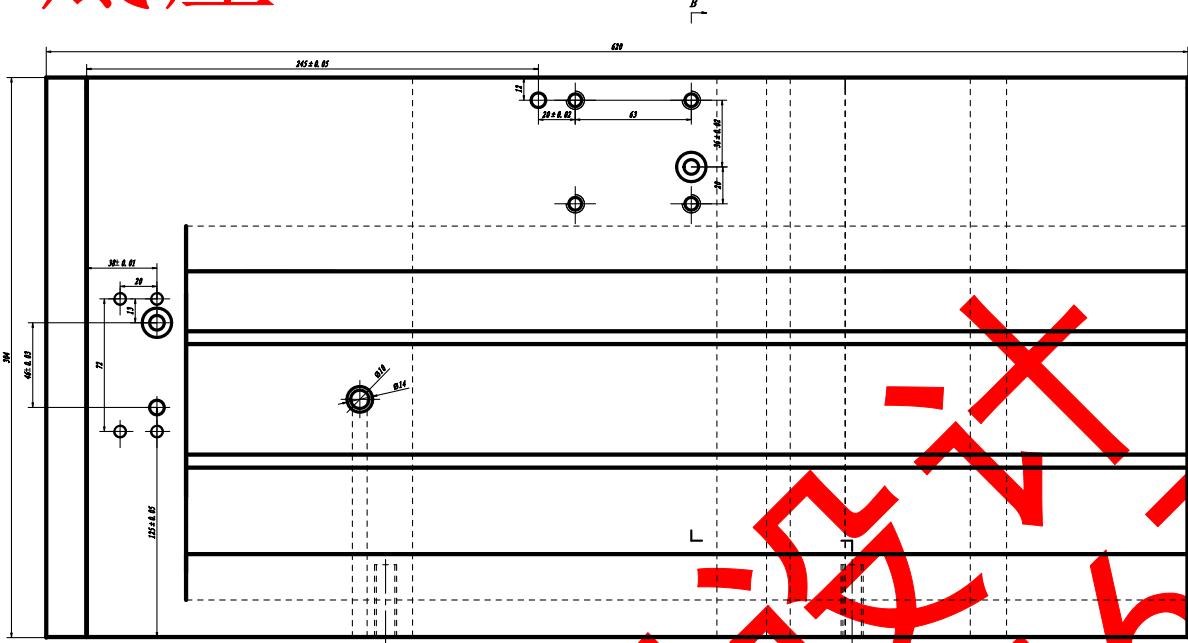


标记处数	分区	更改文件号					
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺	批准			共 6 张	第 5 张		RGCCXLXnWen-5

AO-钻模夹具装配图



AO-底座

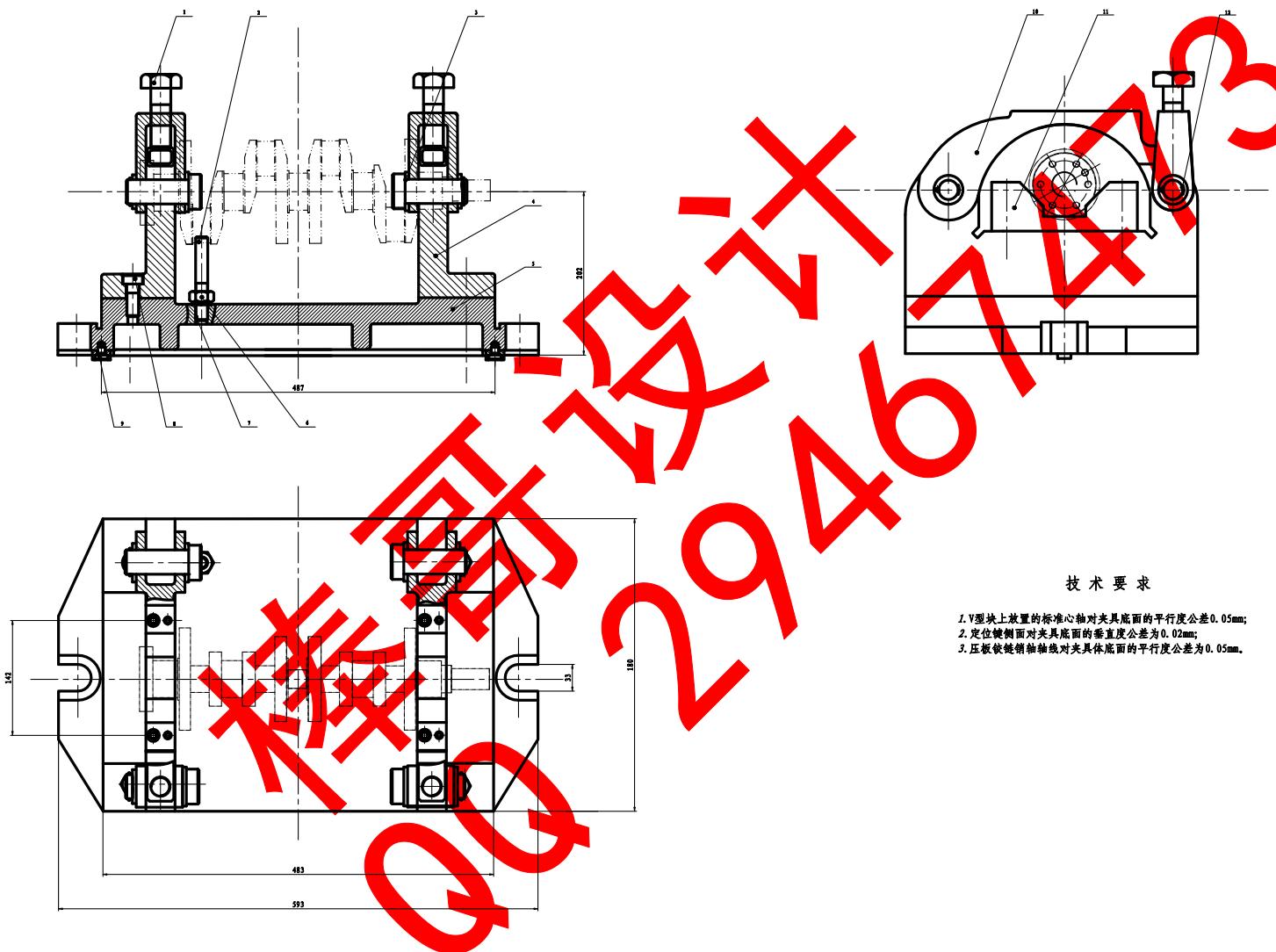


技术要求

1. 铸成后，应清理并进行时效处理；
2. 为注铸造圆角半径R=3~5；
3. 加工后应清洗；
4. 拔模斜度不大于3°。

图名及图号		分区	图幅尺寸	制图	审核	会签	比例
底座							1:1 共 6 张 第 3 张

A0-钻中心孔夹具



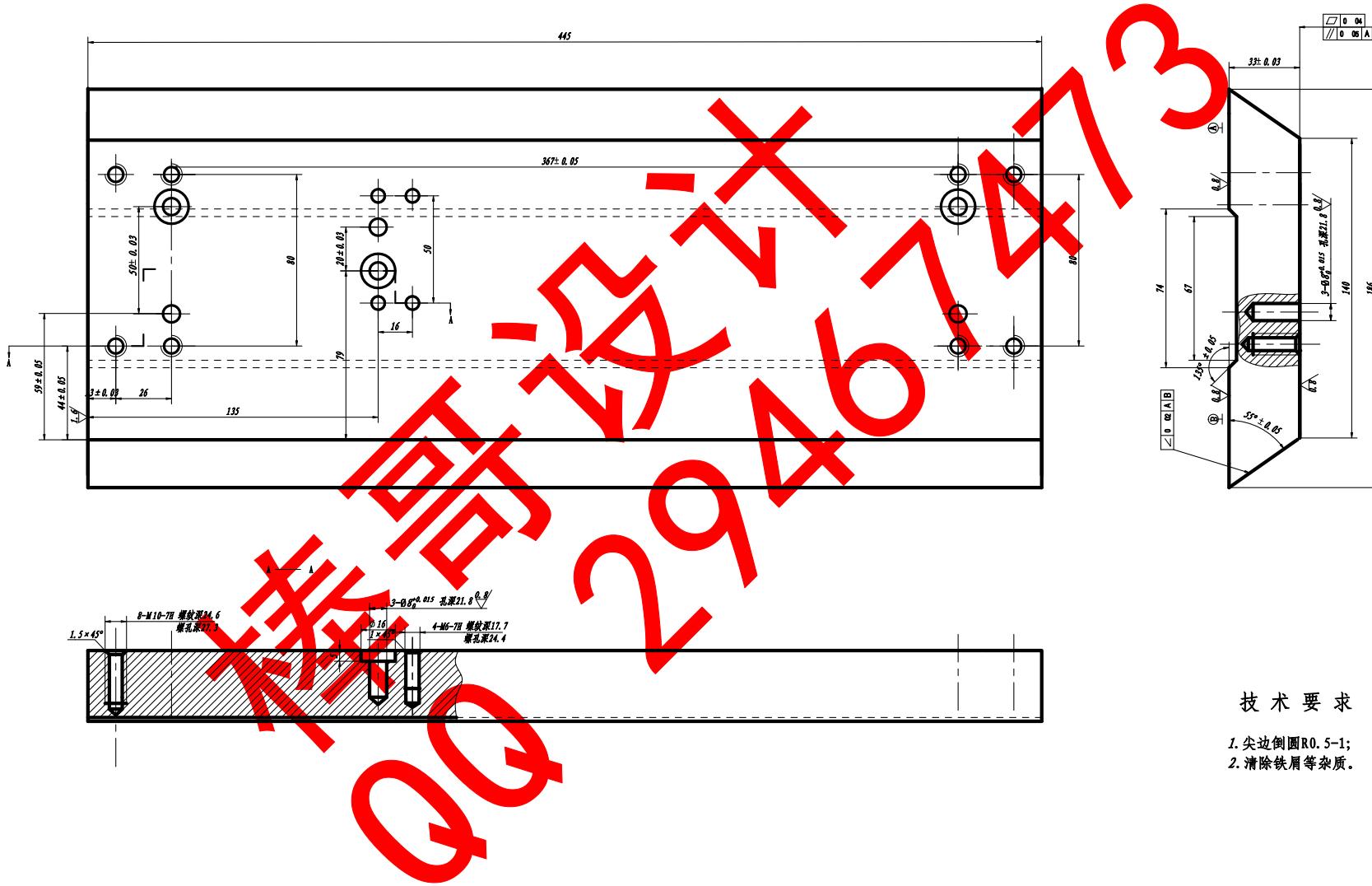
技术要

1. V型块上放置的标准心轴对夹具底面的平行度公差为0.03mm;
 2. 定位键侧面对夹具底面的垂直度公差为0.02mm;
 3. 压板铰链销轴线对夹具体底面的平行度公差为0.05mm。

代号	名称	材料	件号	备注
1/1	GB91-86	开口销	4	
1/1	DA446-2-005	V型块	2	H7200
1/0	DA446-0-004	反锁	1	
0/9	GB97.1-85	皮带轮	2	
0/9	GB77-85	内六角螺钉M6	6	
0/9	GB/T1093	紧固螺钉	1	
0/5	GB/T1707-86	螺母	1	
0/5	DA446-2-003	垫圈	1	H7200
0/4	DA446-2-002	垫圈	2	H7200
0/3	GB97.1-85	大带轮	4	
0/2	DA446-2-001	销	1	35
0/1	JB2616-60	长方头螺钉	1	45

A1-滑板

其余 12.5



技术要求

1. 尖边倒圆R0.5-1;
 2. 清除铁屑等杂质。