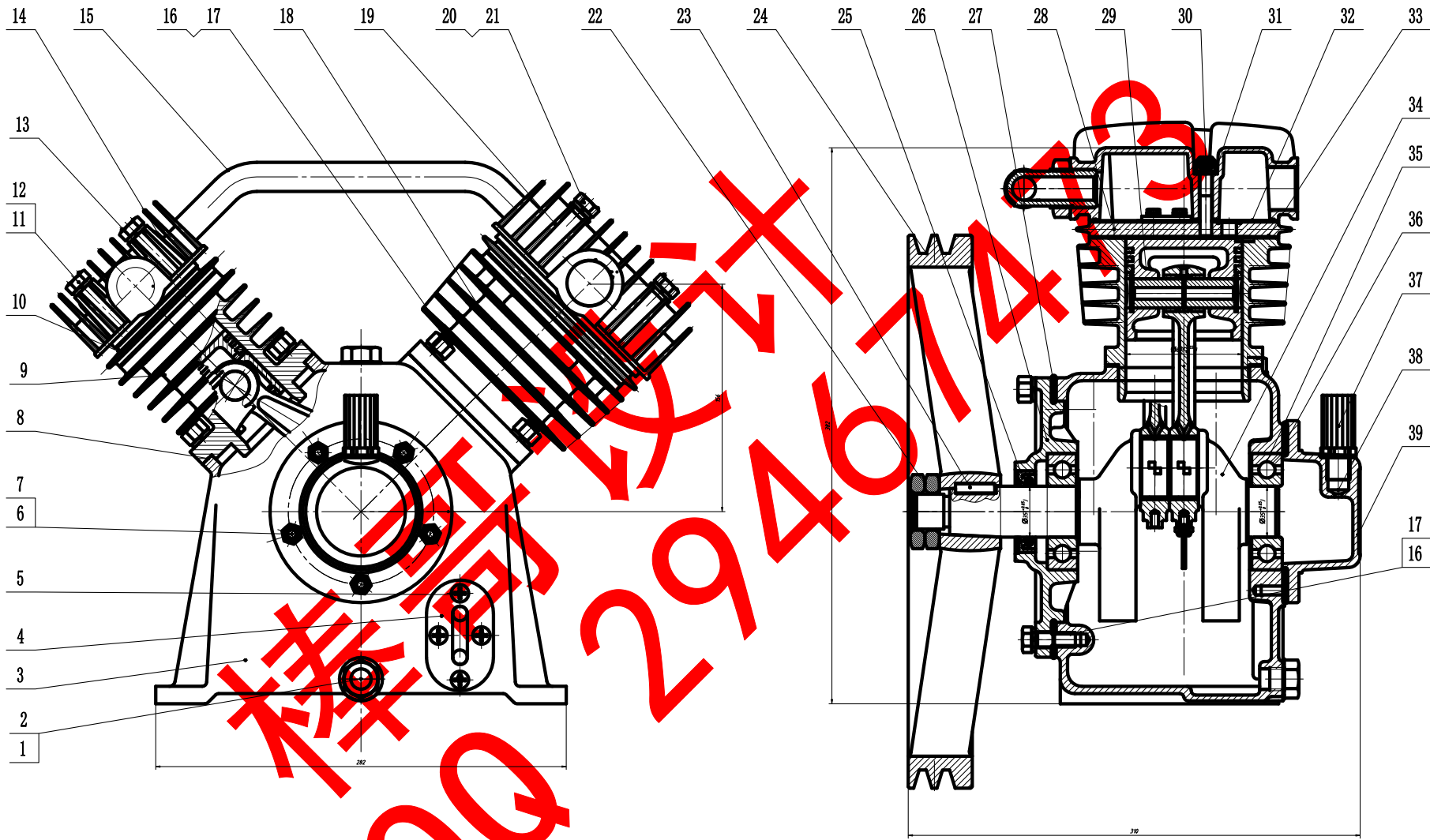


# A0-装配图

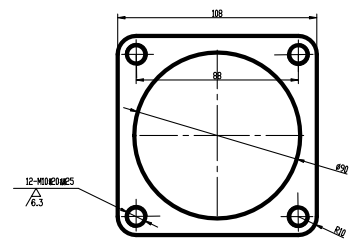
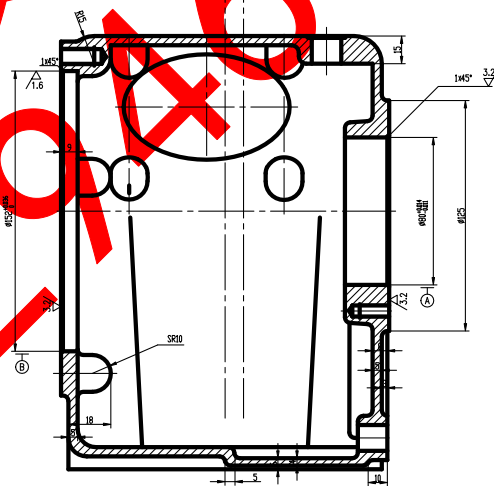
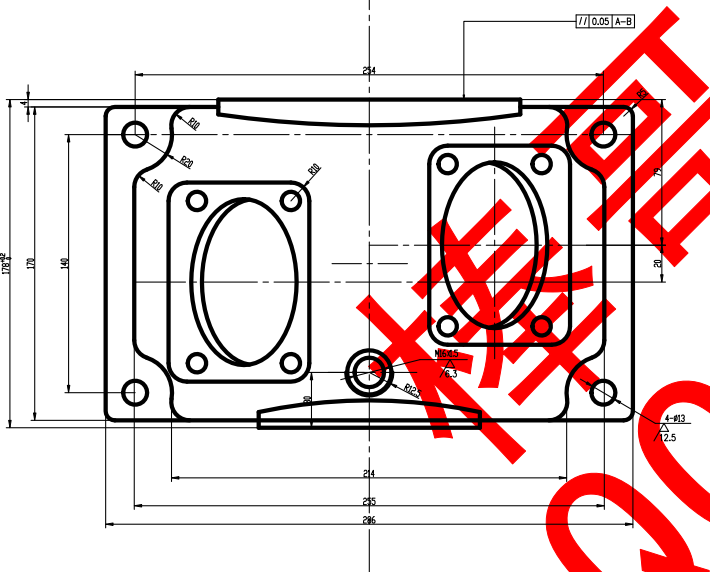
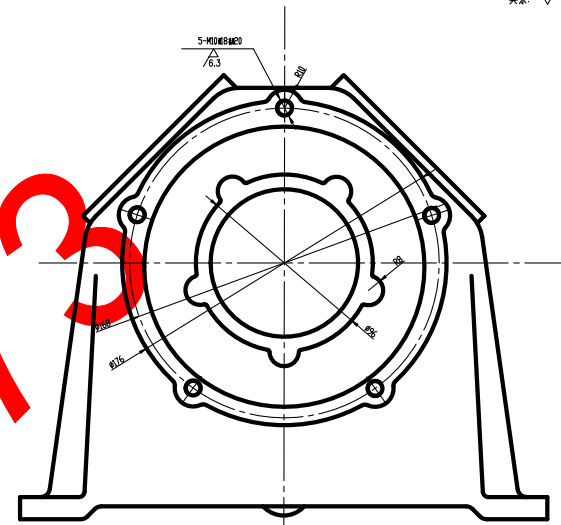
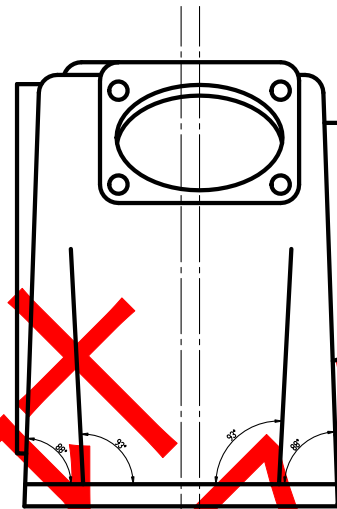
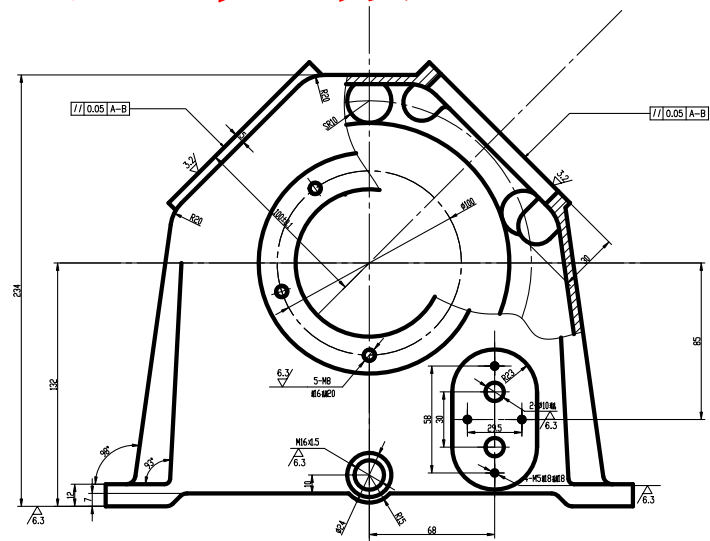


代号	数量	名称	材料	比例	图号	图名	比例	图号	图名	比例
19	1	缸盖	HT200							
20	1	缸盖衬垫	HT200							
21	1	缸盖螺栓	HT200							
22	1	缸盖螺母	HT200							
23	1	缸盖垫圈	HT200							
24	1	缸盖垫片	HT200							
25	1	缸盖密封垫	HT200							
26	1	缸盖密封垫圈	HT200							
27	1	缸盖密封垫圈	HT200							
28	1	缸盖密封垫圈	HT200							
29	1	缸盖密封垫圈	HT200							
30	1	缸盖密封垫圈	HT200							
31	1	缸盖密封垫圈	HT200							
32	1	缸盖密封垫圈	HT200							
33	1	缸盖密封垫圈	HT200							
34	1	缸盖密封垫圈	HT200							
35	1	缸盖密封垫圈	HT200							
36	1	缸盖密封垫圈	HT200							
37	1	缸盖密封垫圈	HT200							
38	1	缸盖密封垫圈	HT200							
39	1	缸盖密封垫圈	HT200							

太湖学院  
Y80日压缩机总装图  
0923132-00

# A0-曲轴箱

其余:  $\nabla$



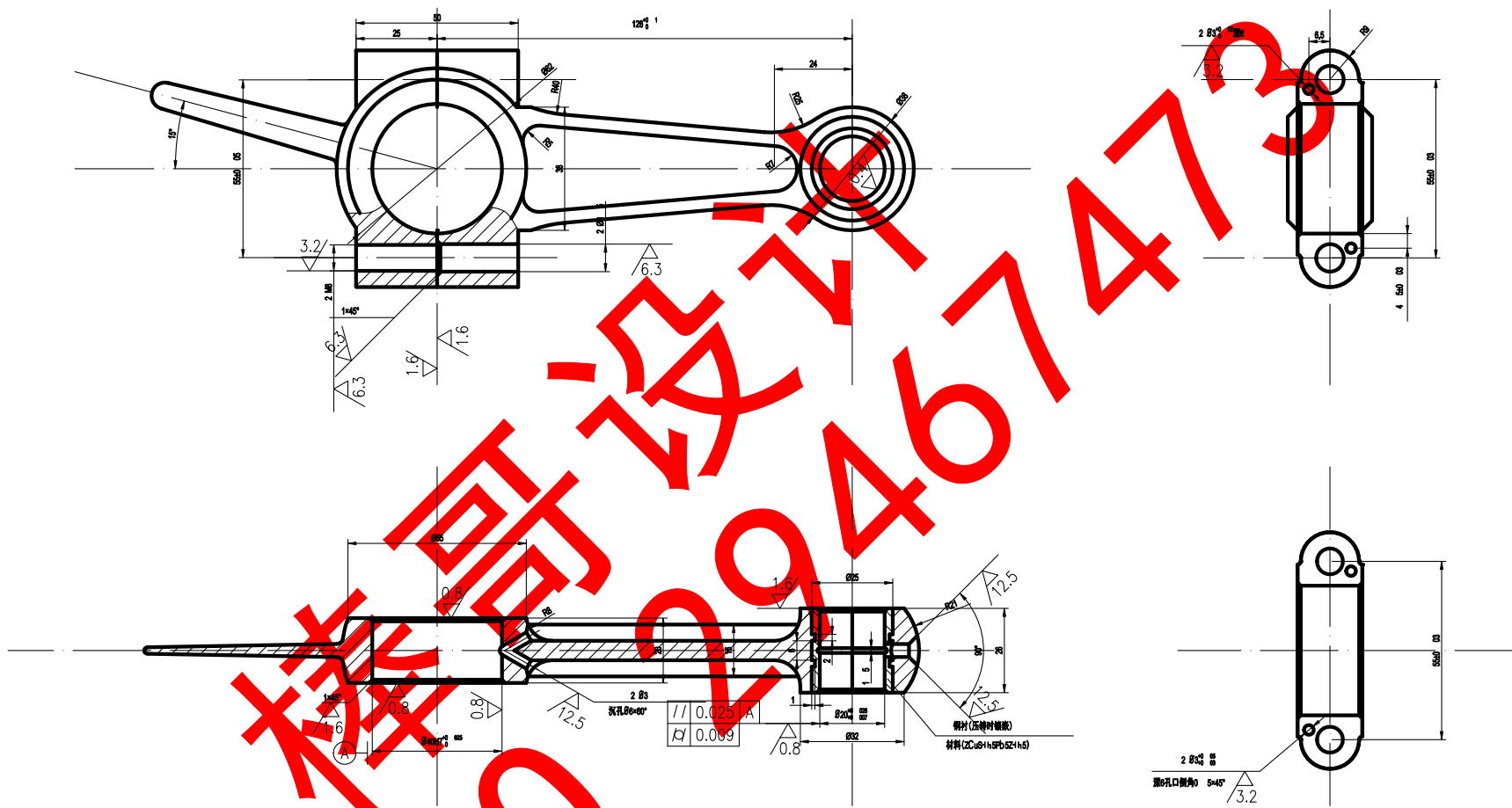
## 技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88《灰铸铁》的规定。
2. 铸件必须时效处理。
3. 铸件不得有毛孔，砂眼，裂纹等缺陷，表面应光滑，轮廓分明。
4. 未注铸造圆角R3-R4。
5. 铸件内表面涂防锈漆。
6. 毛坯按2级精度铸件尺寸公差检查验收。

HT200		太湖学院	
曲轴箱		曲轴箱	
设计	审核	制图	日期
校对	工艺	材料	11
工艺	材料	共	张
0923132-10-01			

# A2-连杆

其余  $\nabla$

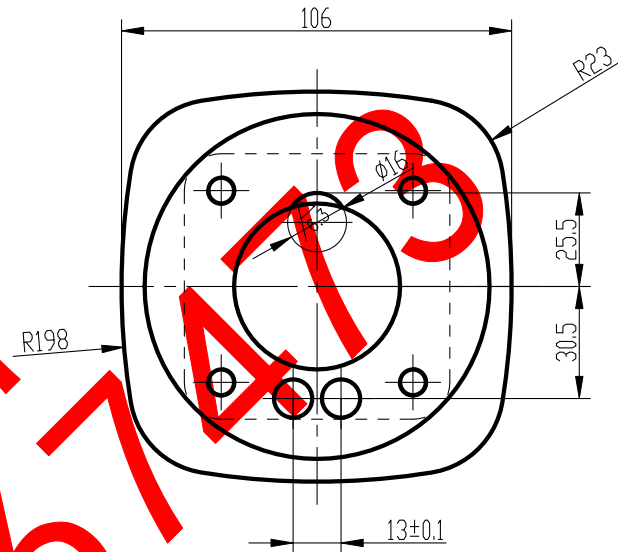
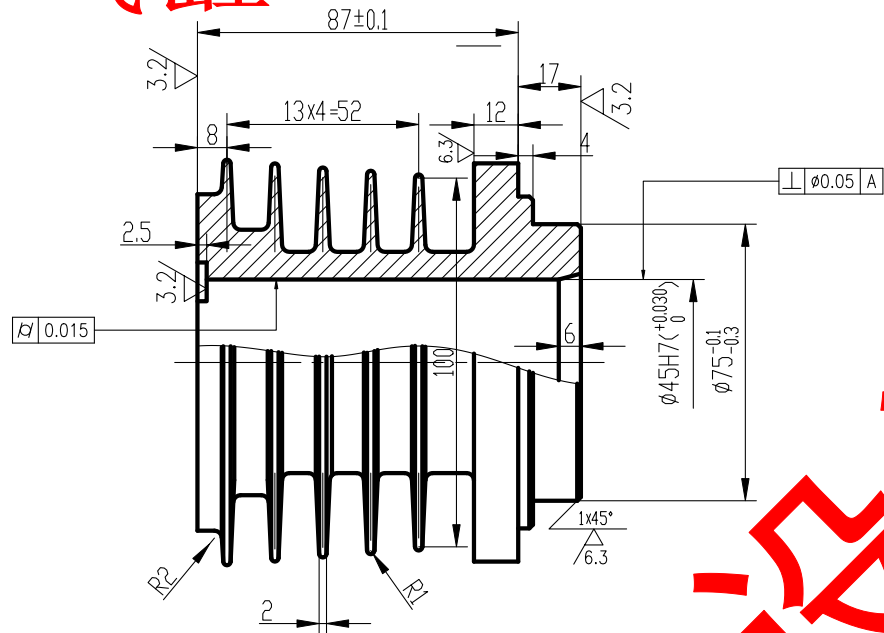


## 技术要求

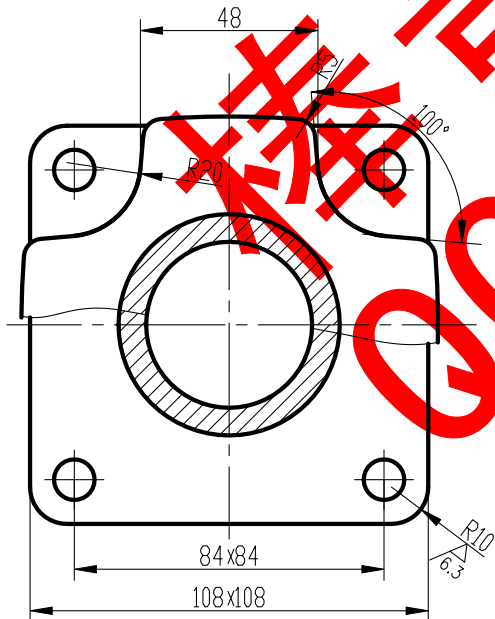
1. 连杆应经热处理, 其硬度不小于  $HB100$ . 强度极限不小于  $380N/mm$  延伸率不小于  $12\%$ .
2. 未注明模锻坯之圆角均为  $R2-R3$ .
3. 连杆加工后, 应进行阳极化处理.
4. 连杆加工后应称重量, 其偏差不得超过  $290 \pm 8$  克.

						LY11			太湖学院	
									连杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	0923132-10-10
设计	高宇		标准化						1:1	
学号	0923132									
审核						共张		第张		
工艺			批准							

# A2-气缸



其余:



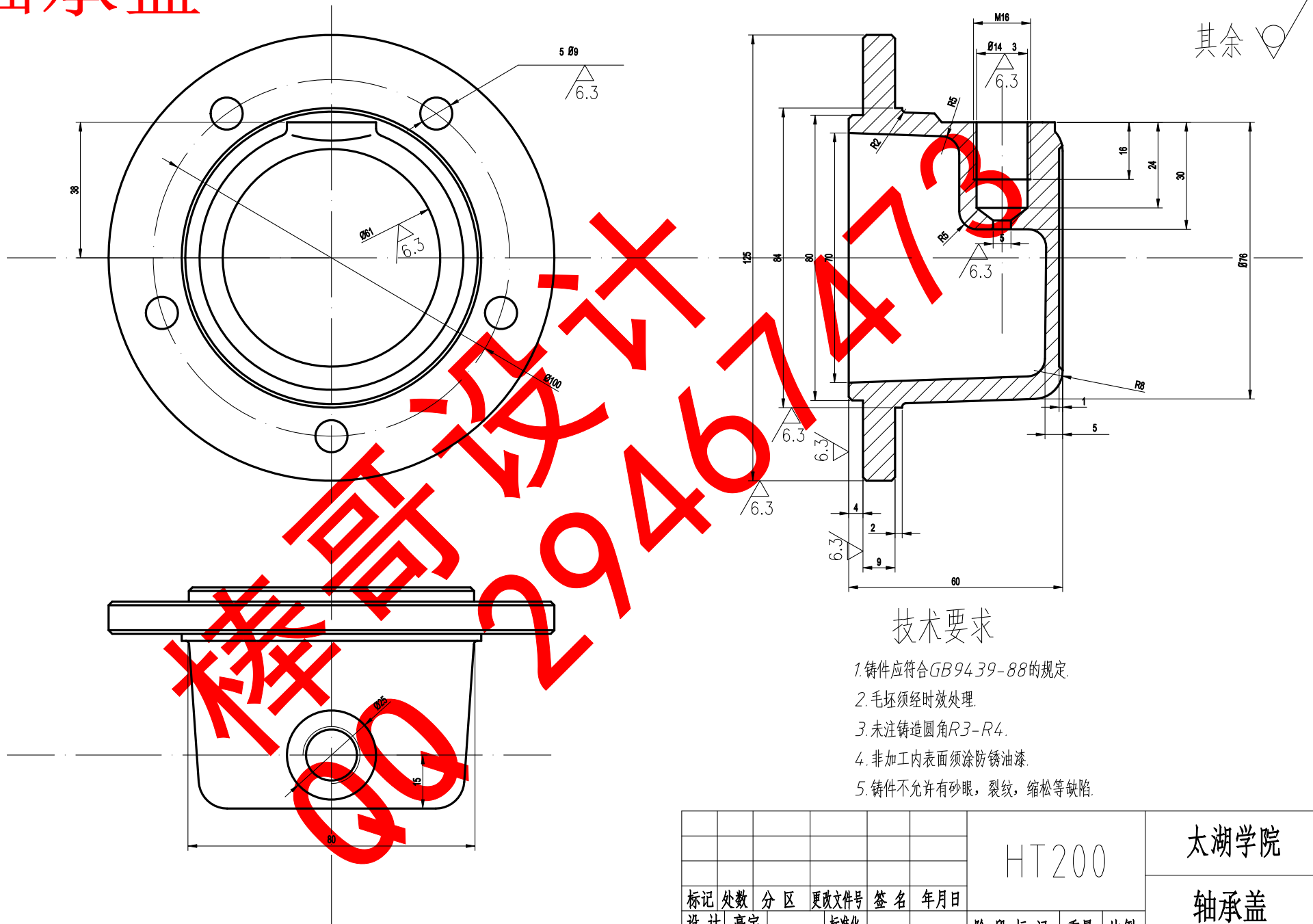
## 技术要求

1. 铸件质量应符合JB/T6431-92《容积式压缩机用灰铸铁》和GB9439-88《灰铸铁件》的规定。
2. 铸件应进行时效处理, 处理后硬度应在HB 190-240范围内, 同一铸件的硬度差不大于25个单位。
3. 气缸粗加工后应进行水压试验, 试验压力1.05Mpa, 历时5分钟无渗漏。
4. 气缸镜面不允许有凹痕, 拉线, 砂孔, 缩松等缺陷。
5. 气缸散热片应完整, 所有锐边倒钝。
6. 未注铸造圆角R2-R4。

						HT200			太湖学院	
									气缸	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	0923132-10-02
设计	高学		标准化						1:1	
学号	0923132									
审核										
工艺			批准			共张		第张		



# A3-轴承盖



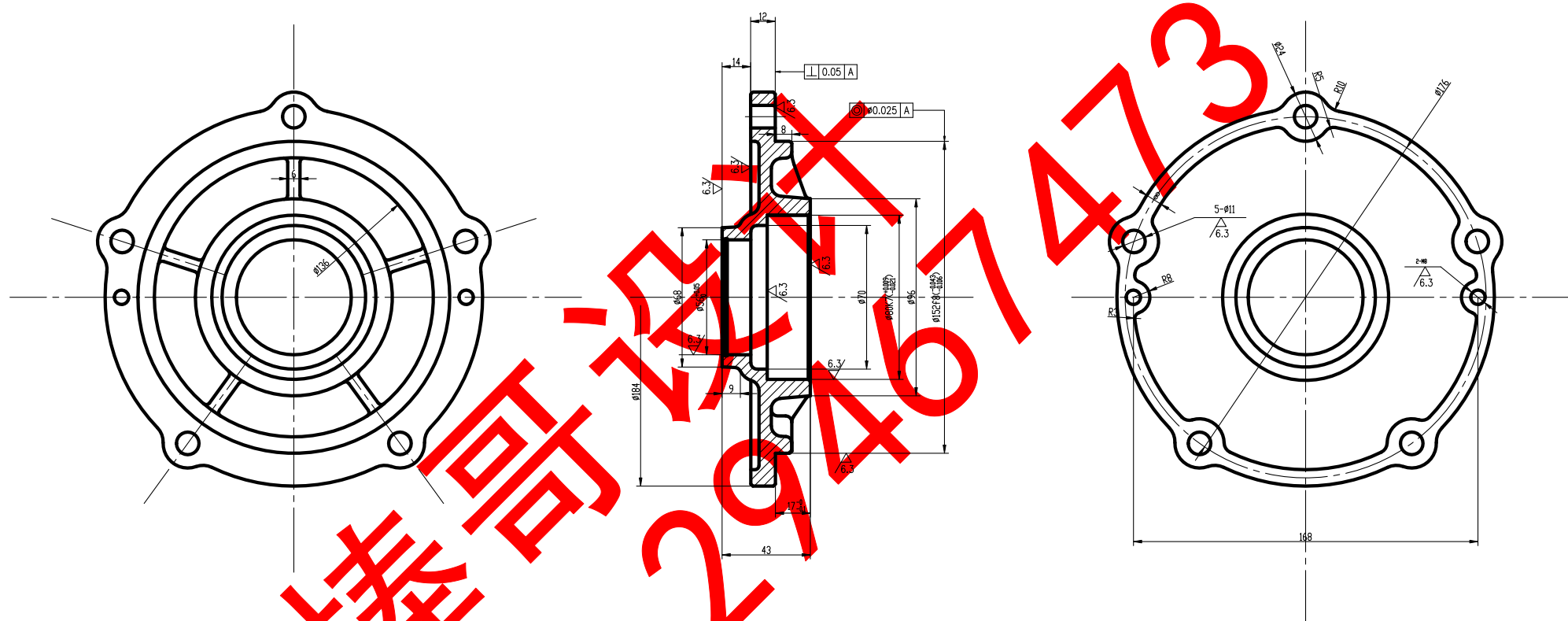
## 技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88的规定。
2. 毛坯须经时效处理。
3. 未注铸造圆角R3-R4。
4. 非加工内表面须涂防锈油漆。
5. 铸件不允许有砂眼, 裂纹, 缩松等缺陷。

						HT200			太湖学院	
									轴承盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	0923132-10-15
设计	高宇		标准化						1:1	
学号	0923132									
审核						共	张	第	张	
工艺			批准							

# A3-轴承座

其余



## 技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88的规定。
2. 毛坯须经时效处理。
3. 未注铸造圆角R3-R5。
4. 非加工内表面须涂防锈油漆。
5. 铸件不允许有砂眼，裂纹，缩松和缺陷。

					QT200		太湖学院		
							轴承座		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例
设计	1								
学号	092302								1:1
审核									
工艺									
					共 1 页		第 1 页		
							0923132-10-07		