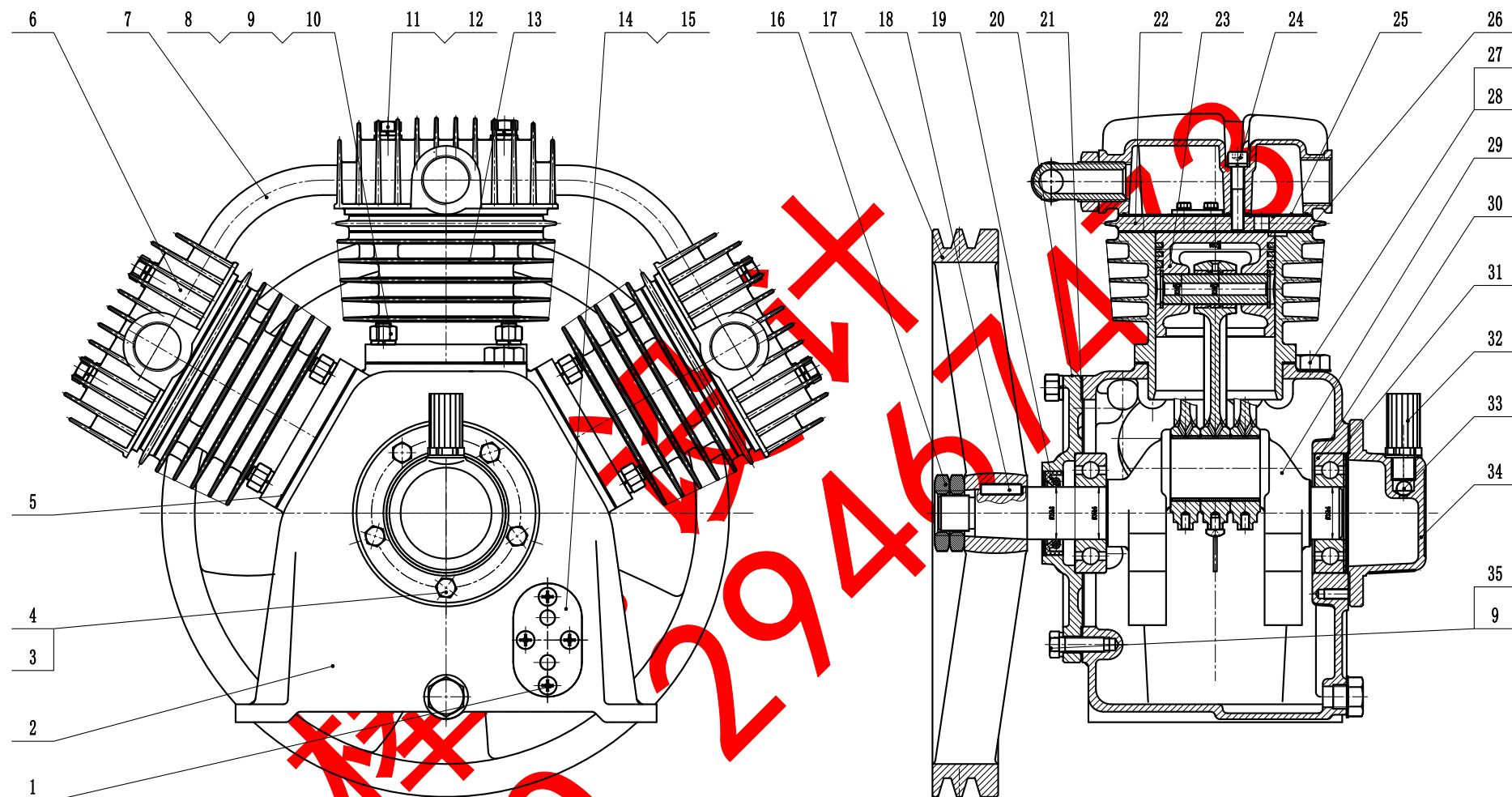
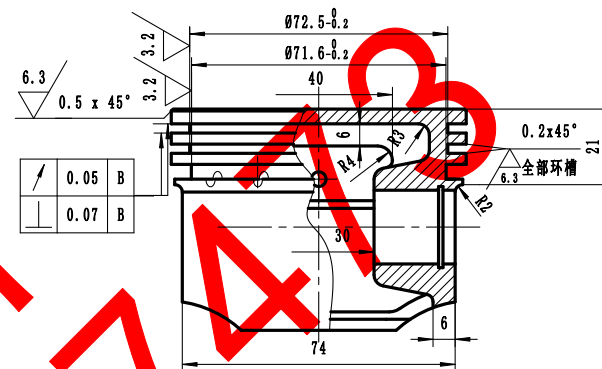


A0-总装图

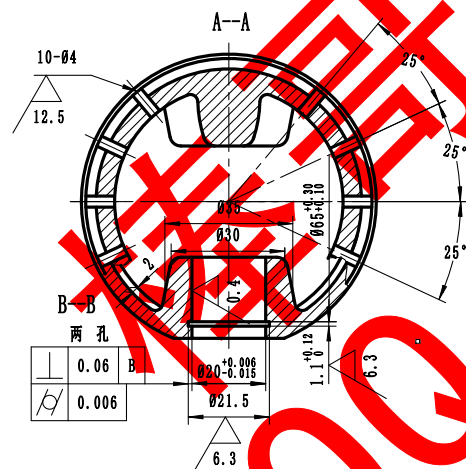
[illegible]

其余 ☒

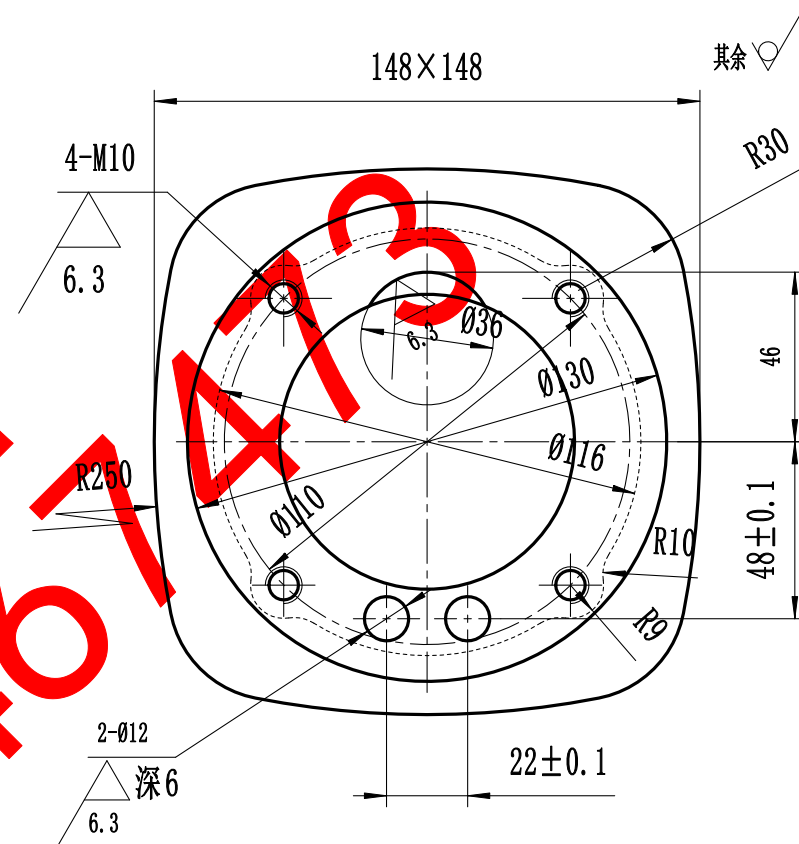


技术要求

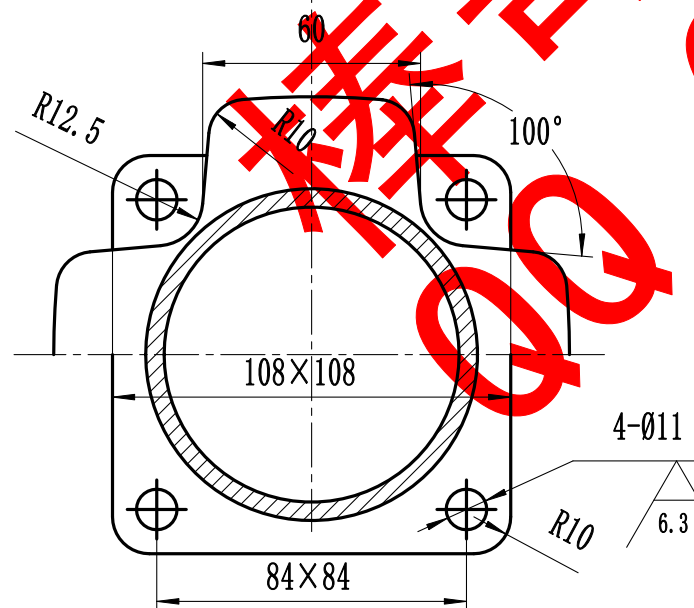
1. 质量应符合GB9423-88《铝合金铸件技术条件》。
2. 活塞毛坯应经热处理（或人工时效处理），其机械性能：
 - （1）硬度HB95-140，同一活塞的硬度差别因不大于20个单位，在铸件顶面活塞销座上方离边缘16-18处检验。
 - （2）抗拉强度应不小于192-241Mpa。
3. 活塞的金相组织必须细密，分布均匀，不允许有严重的偏析现象与粗针状铁铝化合物和铝硅硅出现，金相组织可用标准照片比较检查，不得低于三级。
4. 未注铸造圆角均为R2-R3，拔模角 1° - 3° 。
5. 在铸造表面上的缺陷的规定：
 - （1）活塞铸造内表面应光滑洁净，不允许有任何裂纹，但允许有深度不大于0.5mm的缩陷分界或金属膜龟裂而产生的分散网状痕迹和突起小于1mm的铸模。
 - （2）铸件表面应仔细清理，在内模棱缝处应进行修正，不得有飞边存在。
6. 在已加工表面上的缺陷的规定：
 - （1）在每个活塞销孔表面上距外端或内端不小于7mm处，允许有表面尺寸不大于2mm，深度不大于1mm的孔眼1个。
 - （2）在止口端面与止口内圆有尺寸不大于1mm，深度不大于1mm的孔眼一个。
 - （3）在活塞裙部顶部，活塞环槽底径，活塞环槽外径，活塞环槽两侧表面上不许有孔眼，裂纹和缩松。
7. 活塞顶部进行水压试验，试验压力为1.05Mpa，历时5min不得有任何渗漏。



						ZL109	太湖学院		
							活 塞		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	顾桂庆		标准化				阶段 标 记	重 量	比例
								1:1	
审 核						共 张 第 张			
工 艺			批 准						
						0923208-10			

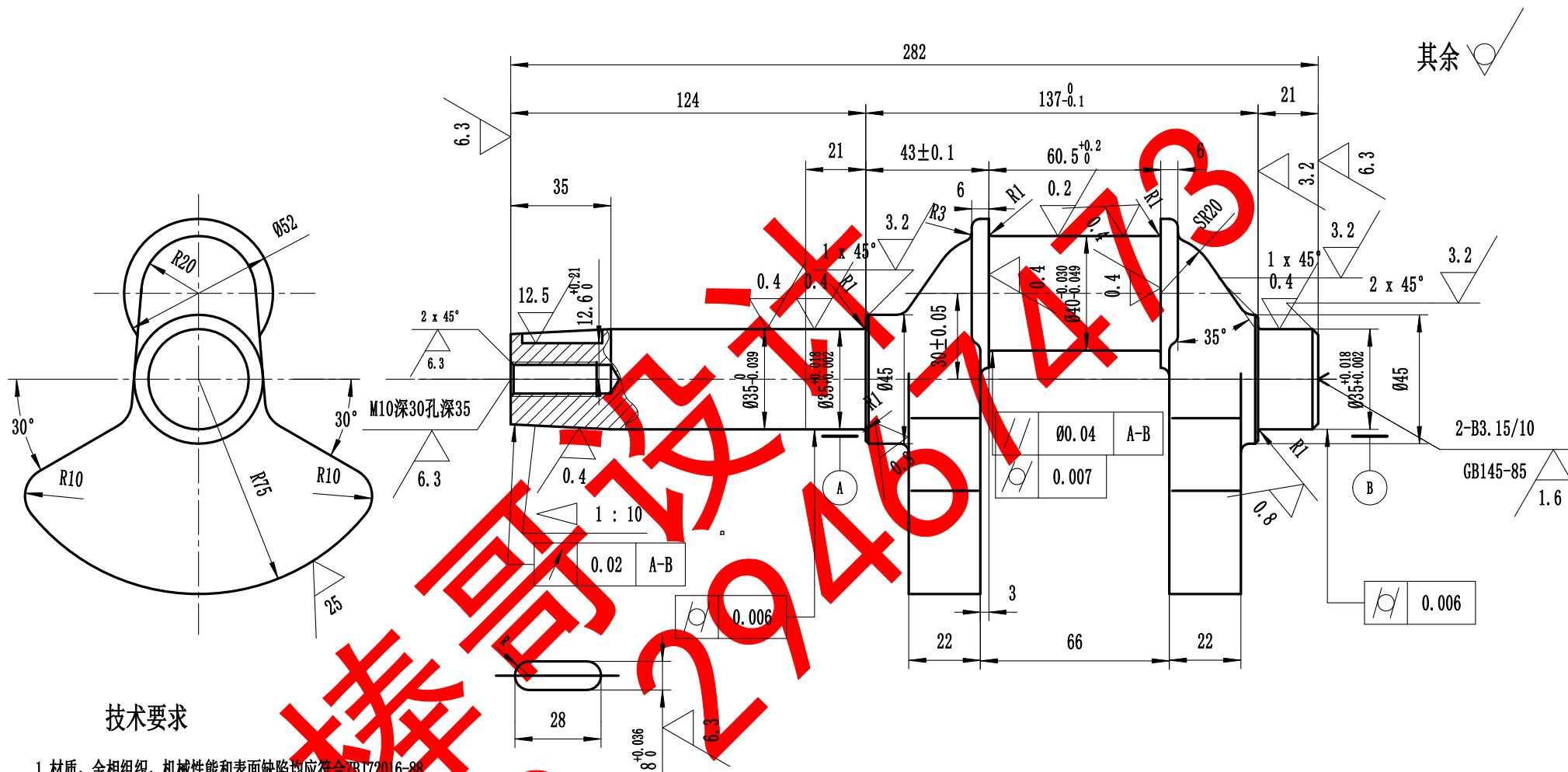


1. 铸件质量应符合JB/T6431-92《容积式压缩机用灰铸铁》和GB 9439-88《灰铸铁件》的规定。
2. 铸件应进行时效处理, 处理后硬度应在HB190~240范围内, 同一铸件的硬度差不大于25个单位。
3. 气缸粗加工后应进行水压试验, 试验压力1.05MPa, 历时5分钟无渗漏。
4. 气缸镜面不允许有凹痕, 拉线, 砂孔, 缩松等缺陷。
5. 气缸散热片应完整, 所有锐边倒钝。
6. 未注铸造圆角R2~R4。



						HT200	太湖学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日		气缸		
设 计	顾佳庆		标准化				阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 张	第 张	0923208-05	

A2-曲轴



技术要求

1. 材质, 金相组织, 机械性能和表面缺陷均应符合ZBJ72016-88

《容积式压缩机用球墨铸铁技术条件》的规定。

2. 铸件应经热处理, 热处理后硬度为HB190-269。

3. 加工后主轴径, 曲拐径及圆弧过渡处均不允许有肉眼可见的毛刺, 裂纹, 折叠, 凹痕, 缩松, 缩孔, 夹杂物等缺陷存在。

4. 圆弧过渡应均匀, 光滑, 无接痕。

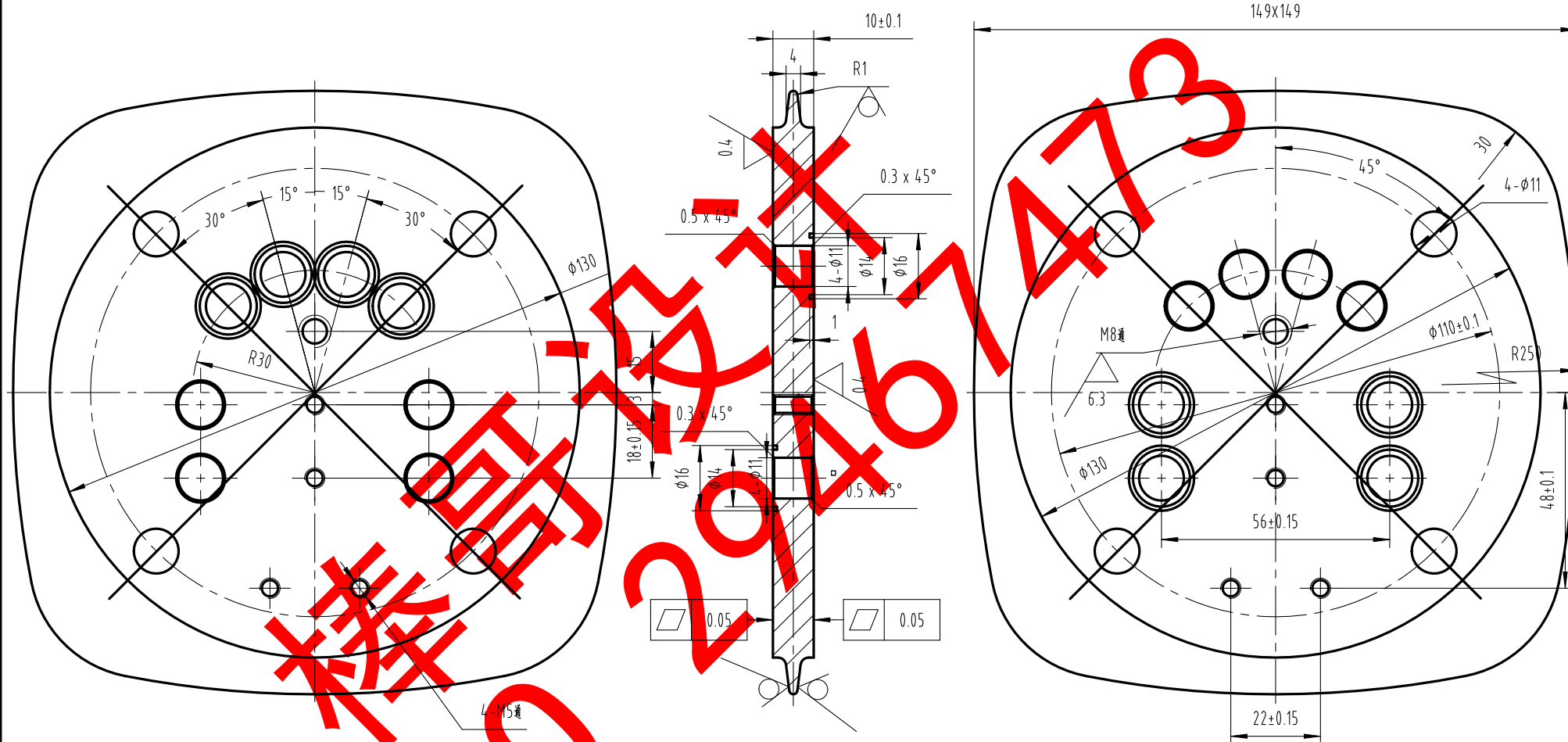
5. 曲轴加工后应探伤, 其要求应符合ZBJ72016-88《容积式压缩机用球墨铸铁技术条件》的规定。

6. 锥面应进行着色检查,其接触面积不少于75%.

7. 未注铸造圆角R3-R5, 保留中心孔。

[illegible]

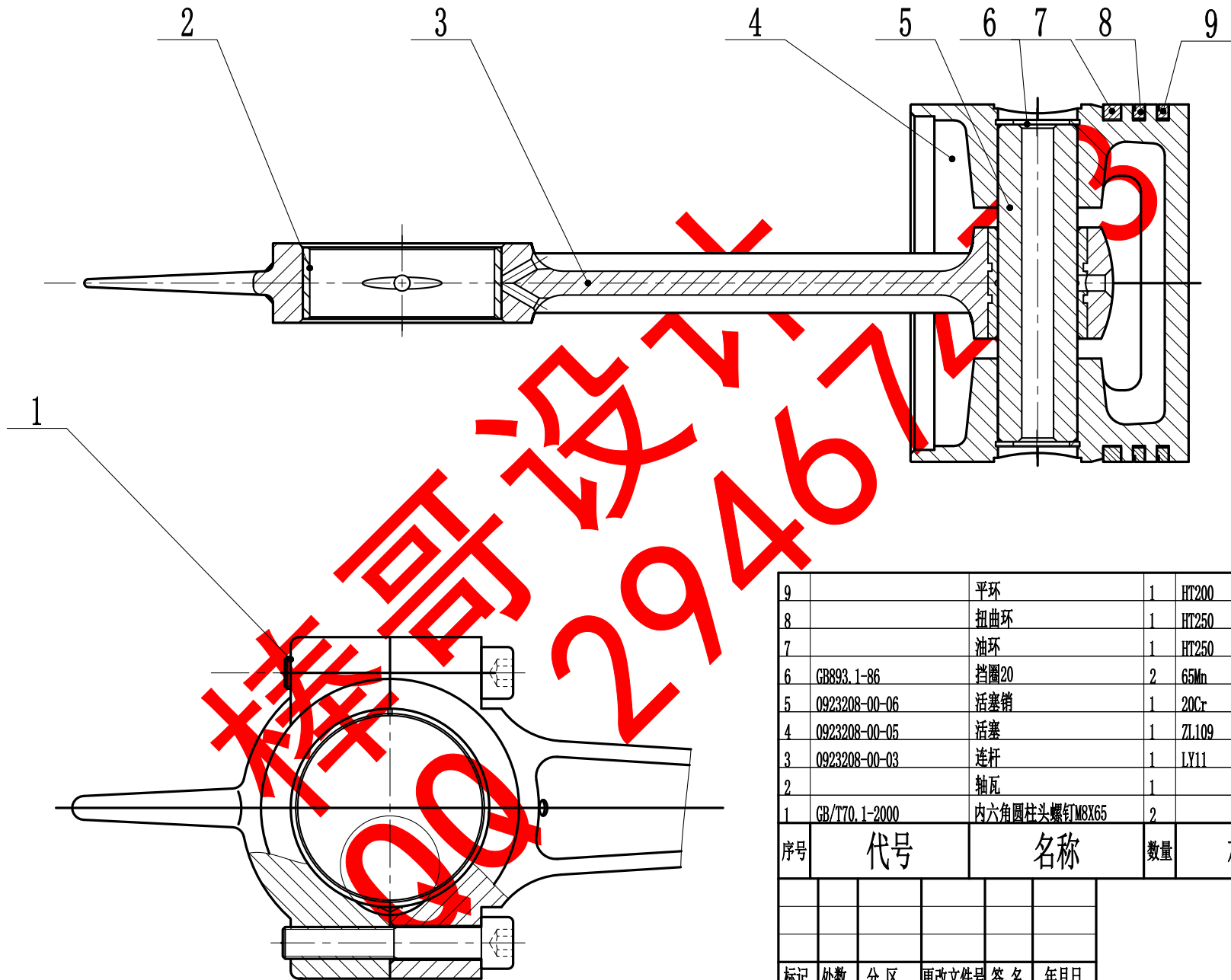
其余



1. 铸件质量应符合JB/T6431-92《容积式压缩机用灰铸铁技术条件》的要求和GB9439-88《灰铸铁件》的条件。
2. 铸件应进行时效处理, 硬度HB190-250。
3. 阀板平面上不允许有凹痕, 条痕, 擦伤, 气孔等缺陷存在。
4. 所有孔口周边均应去除毛刺, 未注铸造圆角R2-4。

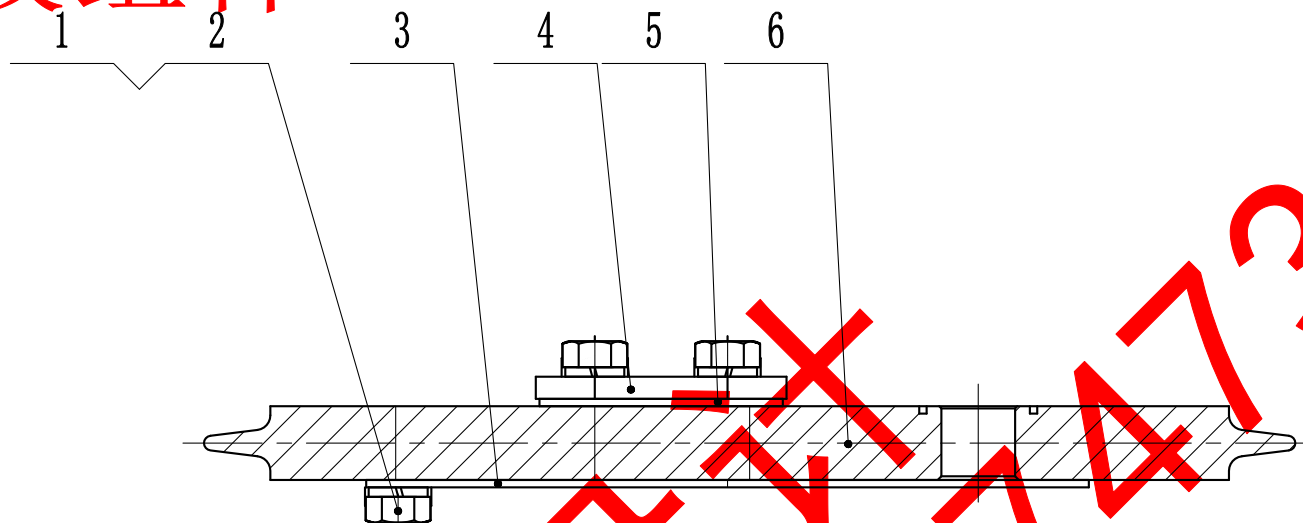
						HT200			太湖学院			
											阅板	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日							
设计	顾佳庆		标准化			阶 段 标 记		重量	比例	0923208-09		
									1: 1			
审 核												
工 艺			批 准			共 张		第 张				

A3-连杆活塞组件



9		平环	1	HT200				
8		扭曲环	1	HT250				
7		油环	1	HT250				
6	GB893.1-86	挡圈20	2	65Mn				
5	0923208-00-06	活塞销	1	20Cr				
4	0923208-00-05	活塞	1	ZL109				
3	0923208-00-03	连杆	1	LY11				
2		轴瓦	1					
1	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M8X65	2					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							太湖学院	
							连杆活塞组件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共张	第张	0923208-10-00

A4- 阀板组件



6	0923208-00-04	阀板	1	HT200			
5	0923208-00-03	排气阀片	1	PH15-7Mo			
4	0923208-00-02	升程限制器	1	Q235-A			
3	0923208-00-01	吸气阀片	1	PH15-7Mo			
2	GB93-87	垫圈4	4	65Mn			
1	GB989-88	内六角螺钉M4×10	4				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
					太湖学院		
					阀板组件图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	顾佳庆		标准化			阶段标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张	第 张
							0923208-09-00