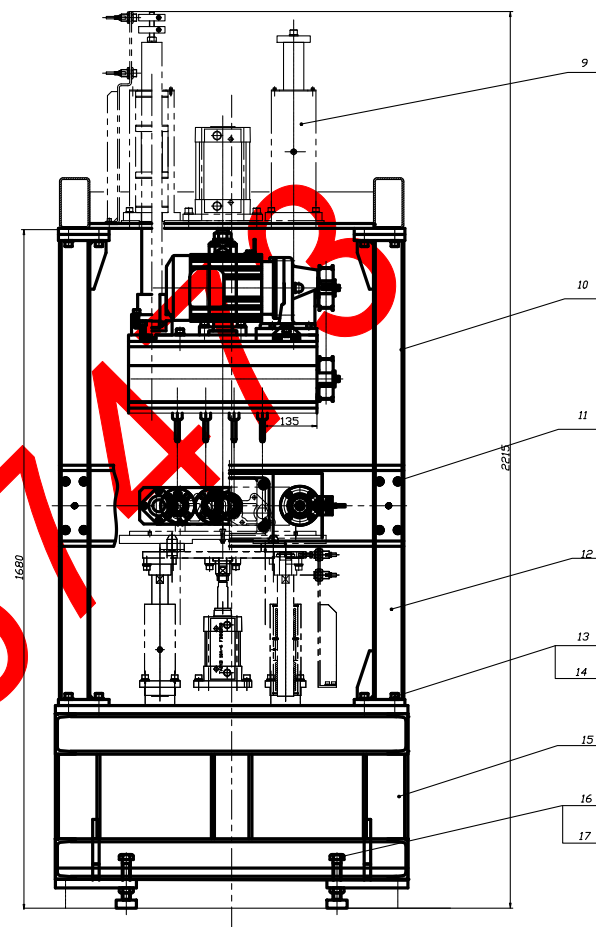
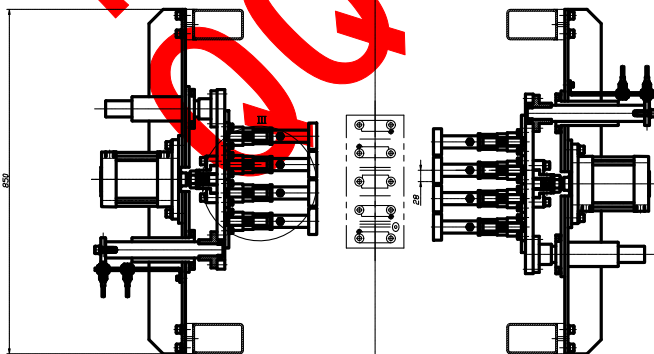
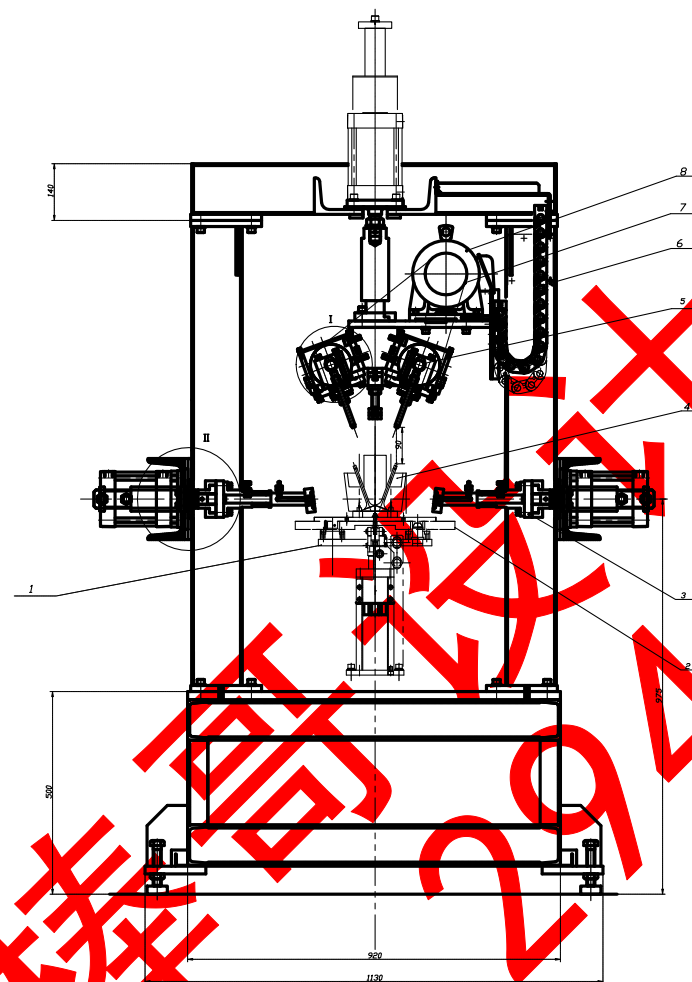
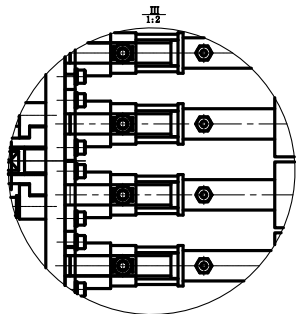
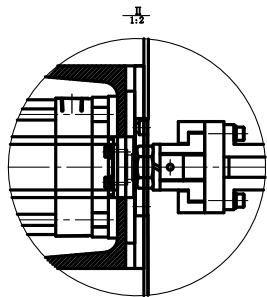


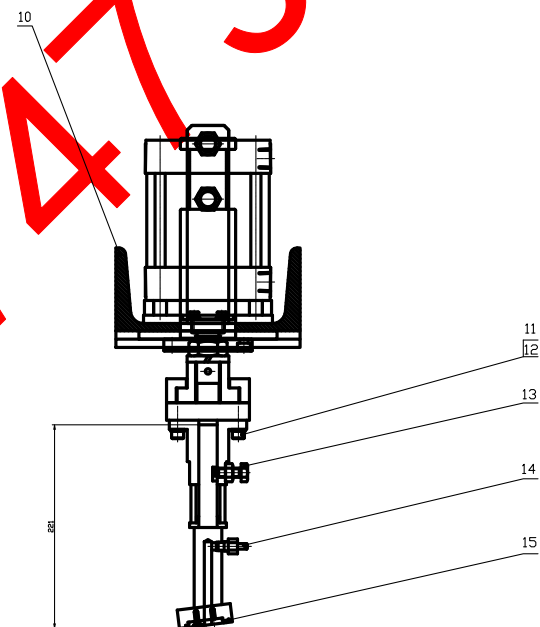
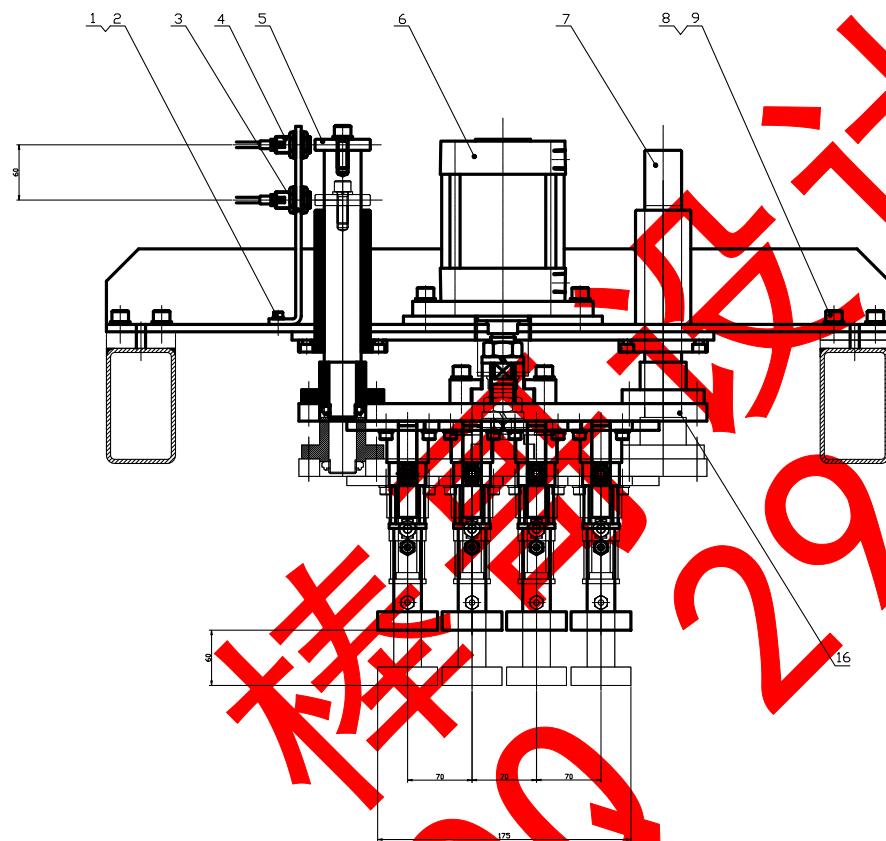
I
1:2



1. 总体机构调整水平;
2. 总体机构安装连接坚固;
3. 工作节拍为60second/cycle;
4. 调节地脚使工作面与生产线高度一致;
5. 密封处不得泄露。

17	DA7 6179 M20	螺母	8	标准件		
18	GB/T5783 M20×46	六角地脚螺栓	8	标准件		
19	0000007	下轴套	1	0235		
20	DA7 93 70	轴衬片	32	标准件		
21	GB/T5783 M12×30	六角螺栓	1	0235		
22	GB/T5783 M16×45	六角螺栓	16	标准件		
23	0000005	上轴套	1	0235		
24	0000004	螺母	3	15		
25	0000003	电动机	1	TDY110		
26	0000002	皮带带	1	2740		
27	0000001	电动机	1	0235		
28	0000100	工件夹内	2	15		
29	0000000	工件	1	AL		生产厂
30	0000000	特殊装置	2	27200		生产厂
31	0000000	夹具	1			生产厂
32	0000000	特殊装置	1			生产厂
代 号				材 料	零件品种	备 注
				装 配		
				黑龙江工程学校 汽车与交通工程班		
设计 分区				进气门清洗架		
设计 姓名				设计校核	审查	
审核					152	
				000000		

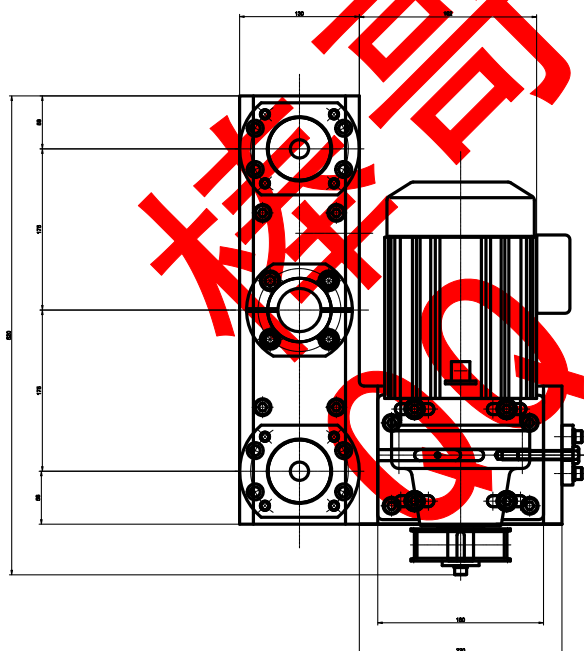
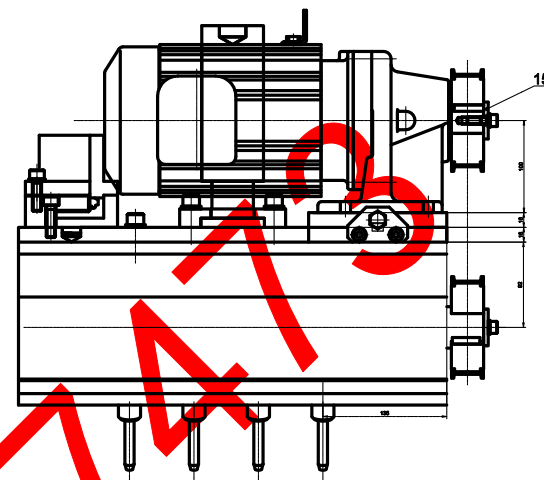
A0-清洗装置



技术要求

1. 气缸满足清洗装置工作要求;
2. 清洗装置端口与工件接触合理;
3. 端口配置密封圈。

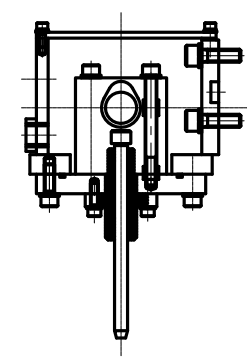
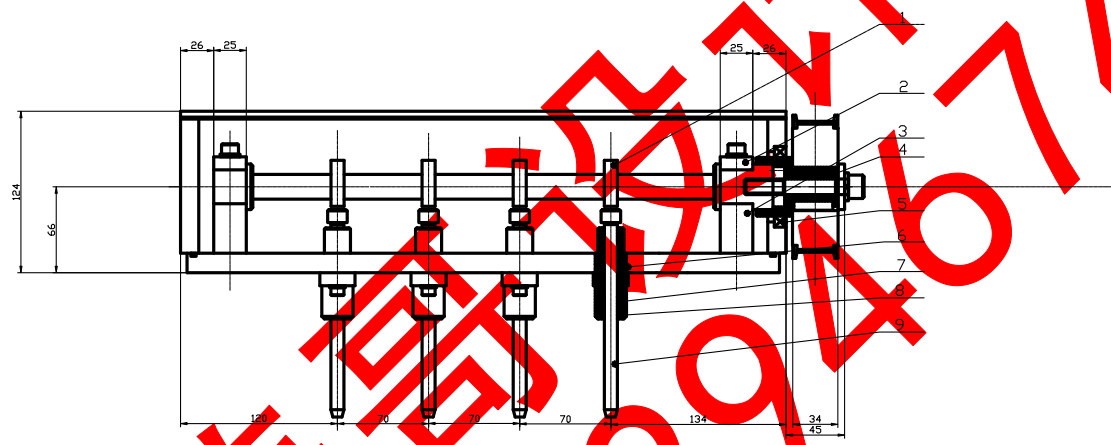
14	GB3076-000304	脚踏式起重量	1	Q335																
15	GB3076-000303	脚踏洗油机	4	Q335																
16	成品	进气阀	4	4L																
17	GB/T5185 NB-2	进气阀	4	标准件																
18	GB/T 93 16	垫圈	4	标准件																
19	GB/T710 NB-28	螺栓	16	标准件																
20	GB4794-000361	螺母	16	GB/T 700-1988																
21	GB/T 93 10	垫圈	1	标准件																
22	GB/T710 NB-32	垫圈	4	标准件																
23	成品	进气	1	4L																
24	成品	气缸	1	QD85/0-300																
25	GB3076-000501	进气安全防爆器	1	GB2125																
26	成品	进气	1	4L/400																
27	成品	文架	2	GB235																
28	GB/T 70 NB-22	垫圈	6	标准件																
29	GB/T 93 18	垫圈	6	标准件																
30	GB/T 93 18	垫圈	6	标准件																
<table><tr><td>代 号</td><td>名 称</td><td>材 料</td><td>单 位</td><td>备 注</td></tr><tr><td>设计</td><td>审核</td><td>设计校核</td><td>审查校核</td><td></td></tr><tr><td>日期</td><td></td><td></td><td>2/2</td><td></td></tr></table>					代 号	名 称	材 料	单 位	备 注	设计	审核	设计校核	审查校核		日期			2/2		000300
代 号	名 称	材 料	单 位	备 注																
设计	审核	设计校核	审查校核																	
日期			2/2																	
设计单位 宁夏 机械研究所 设计 陈德安 设计校核 王德成 审查校核 王德成 汽车与工程机械专业 进气口清洗装置																				



1. 顶开进气门装置布置合理, 与工件接触位置能够精确;
2. 总体机构重量不能超过提升气缸额定的最大值;
3. 缸盖的固定压板不得损坏工件, 材料合理。

14	80707-00011	轴套	1	除备件	
15	80707-00011	外齿安装板	1	0235	
11	80707-00010	升降支架	1	0235	
12	80707-00009	压紧安装板	2	0235	
10	80707-00010	轴套	1	45	
9	80707-00007	轴套	1	0235	
8	80707-00006	轴套	2	0235	
7	轴套件	轴套	2	带单耳毛毡	
6	80707-00005	轴衬圈	4	0335	
5	轴套件	轴衬圈	2	带单耳毛毡	
4	80707-00004	轴衬圈	2	0235	
3	80707-00003	定位套	8	45	
2	80707-00002	定位套	2	45	
1	80707-00001	安装支架	1	0235	
代 号		名 称		材 料	说 明 备 注
				装 配	黑龙江工专 汽车与交通工程 系
				部 院	机械与机电
设计	校核	审核	批准	比例	
审核				1:2	
				000200	

A1-顶开进气门装置



技术要求

1. 顶杆布置与选用凸轮轴的凸轮位置吻合;
2. 结构连接需牢固

9	BS0706-000103	顶杆	4	45					
8	成品	密封圈	4	橡胶					
7	BS0706-000102	导套	4	45					
6	成品	密封圈	4	橡胶					
5	成品	密封圈	8						
4	成品	喉轴套	1						
3	成品	上轴承座	1	Q235					
2	成品	下轴承座	1	Q235					
1	BS0706-000101	凸轮轴	1	45					
代 号		名 称		材 料		单件	总计	备注	
				装 配		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
标准处数分 区		页数及序号				顶开进气门装置			
设计	标准化		阶段标记	重量	比例				
审核					1:2				
工艺			共 张 第 张		000100				

1. 尖角倒圆R1;
2. 表面镀锌;
3. 未标注尺寸公差 $1/2IT12$.

					45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号					阶段分区 重量 比例			槽钢	
设计		标准化							
审核								000302	
工艺					共 张 第 张				

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and features:

- Overall length: 146
- Shaft diameter: $\phi 15$
- Inner hole diameter: $\phi 13$
- Keyway width: 8
- Keyway depth: 1.5x1
- Keyway angle: $2 \times 45^\circ$
- Distance from keyway to end: 135
- End face chamfer: $1.6 \times 45^\circ$

技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 表面镀锌;
3. 去毛边。

1. 调质处理HBS190-230;
2. 表面镀锌;
3. 去毛边。

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号				阶段分区			重量 比例	
设计		标准化						
审核				共 张 第 张			2:1	
工艺								
							顶杆	
							000103	

1. 清洗装置端头出气口形状尺寸与DA465Q发动机缸盖进气口形状尺寸相同。
2. 清洗装置端头倾斜度与缸盖侧面倾斜度角度匹配。

1	BS0706-000305	密封圈		橡胶				
	代 号	名 称		材 料		单件	总计	备 注
				装 配	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
					进气口密封装置			
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例		000400
设计		标准化				1:1		
审核								
工艺				共 张 第 张				