

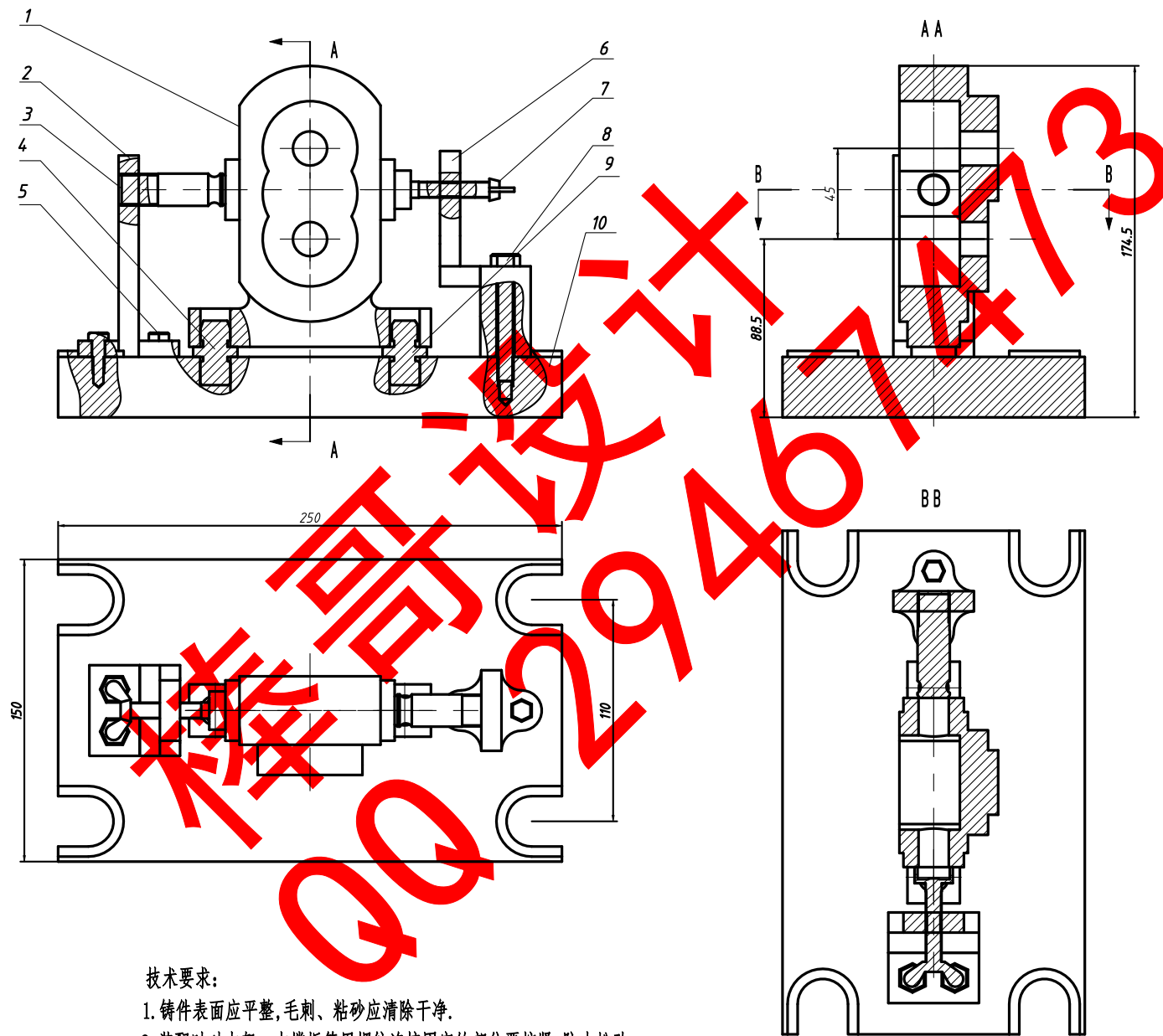
技术要求:

1. 人工时效处理 500° - 600° ,消除应力。
2. 去毛刺飞边。

						HT200	无锡太湖学院		
							A3		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	徐志成		标准化				阶段标记	重量	比例
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 7 张 第 1 张			
						齿 轮 泵			

						HT200			无锡太湖学院		
标记	处数	分 区	阶段标记	签 名	年月日						
设计	徐志成		标准	化		阶段标记		重量	比例		
									1:1		
审 核											
工 艺			批 准			共 7 张		第 2 张		齿轮泵体毛坯	

A1-夹具1装配图



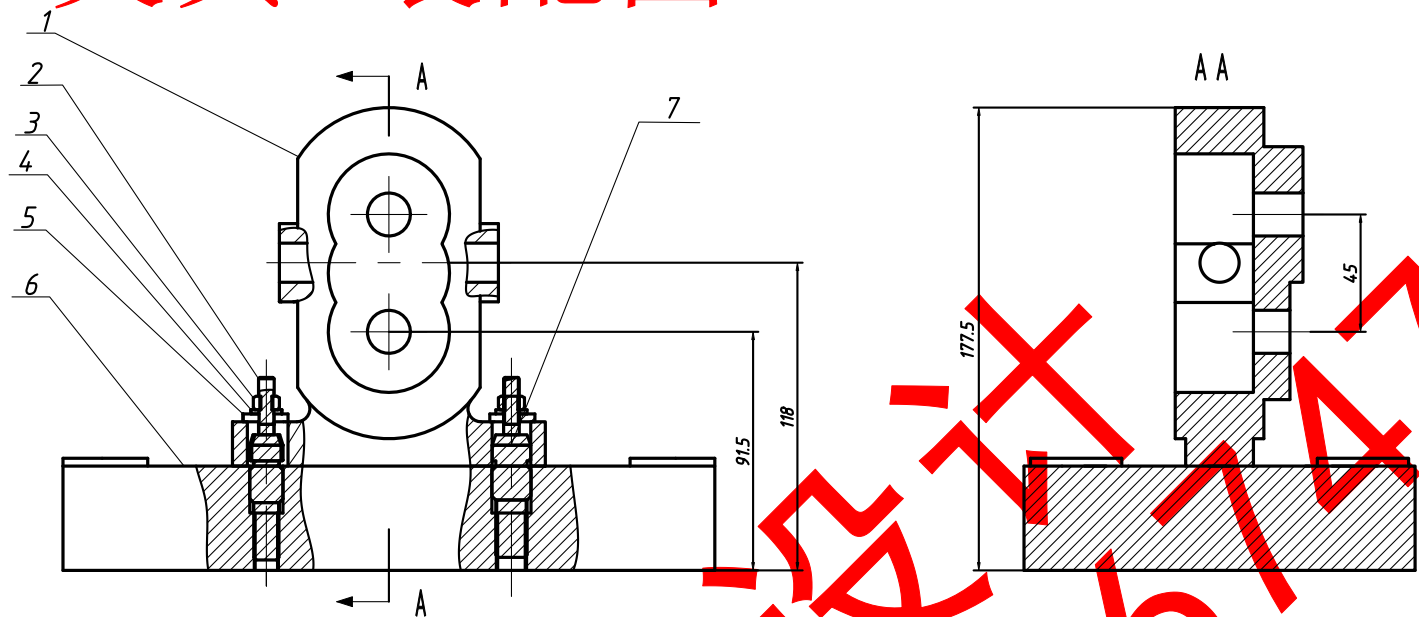
技术要求:

1. 铸件表面应平整,毛刺、粘砂应清除干净.
2. 装配时对支架、支撑板等用螺纹连接固定的部位要拧紧,防止松动.

10	支架板		T8	GB/T2259
9	前盖销		T8	GB/T8044-1999
8	六角螺柱2			JB/T204247-1999
7	压紧螺柱		45钢	
6	支架1		HT250	
5	六角螺柱1			JB/T204247-1999
4	定位销		T8	GB/T8044-1999
3	夹紧螺柱		45钢	
2	支架2		HT250	
1	前盖罩		HT200	
序号	名称	数量	材料	备注
				无锡太湖学院
设计	审核	工艺	技术文件号	姓名
制图	校对	标准	阶段	标记
审核			比例	1:1
工艺			共7张	第5张

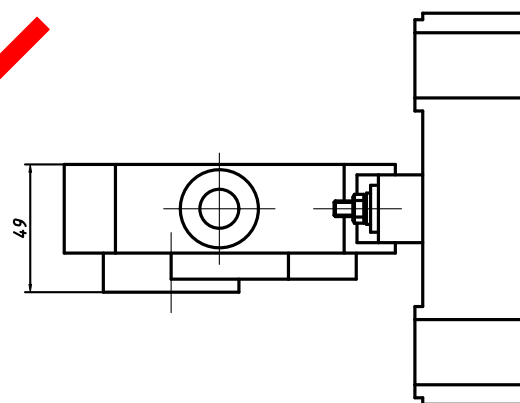
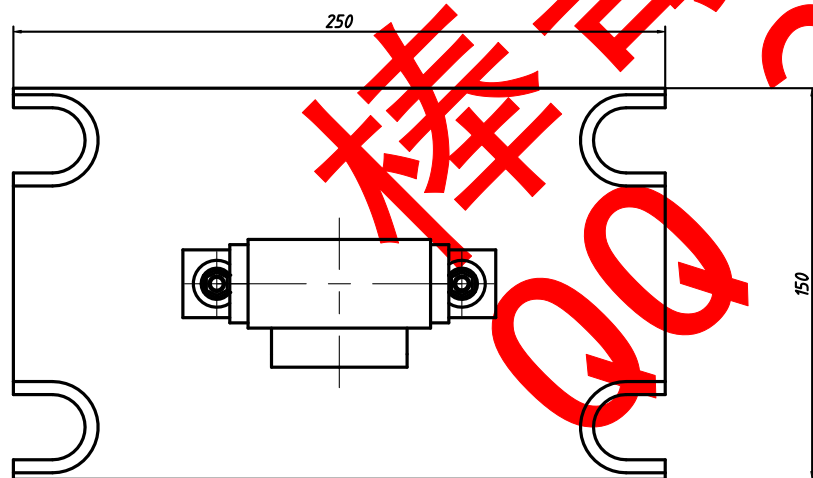
A1
夹具1装配图

A1-夹具2装配图



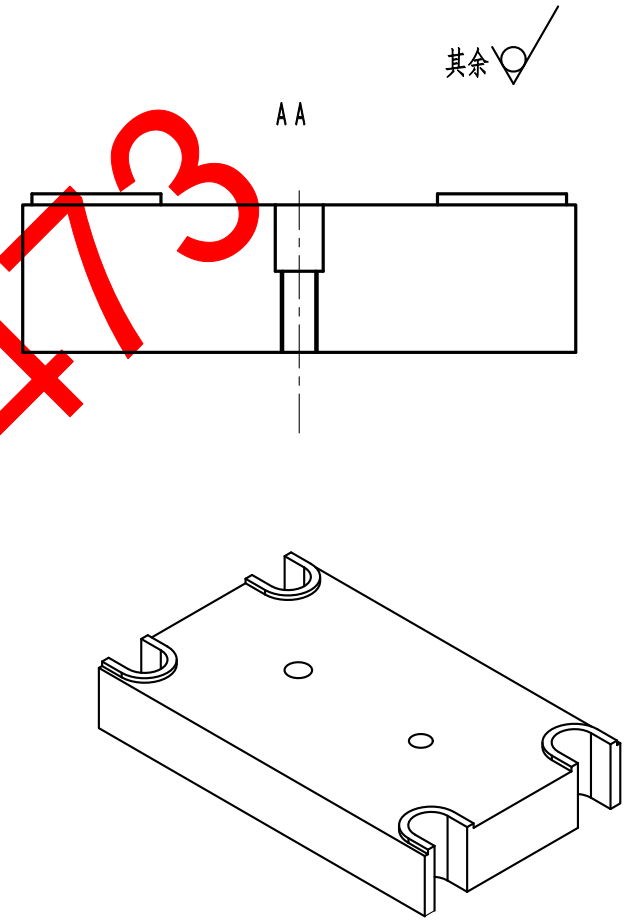
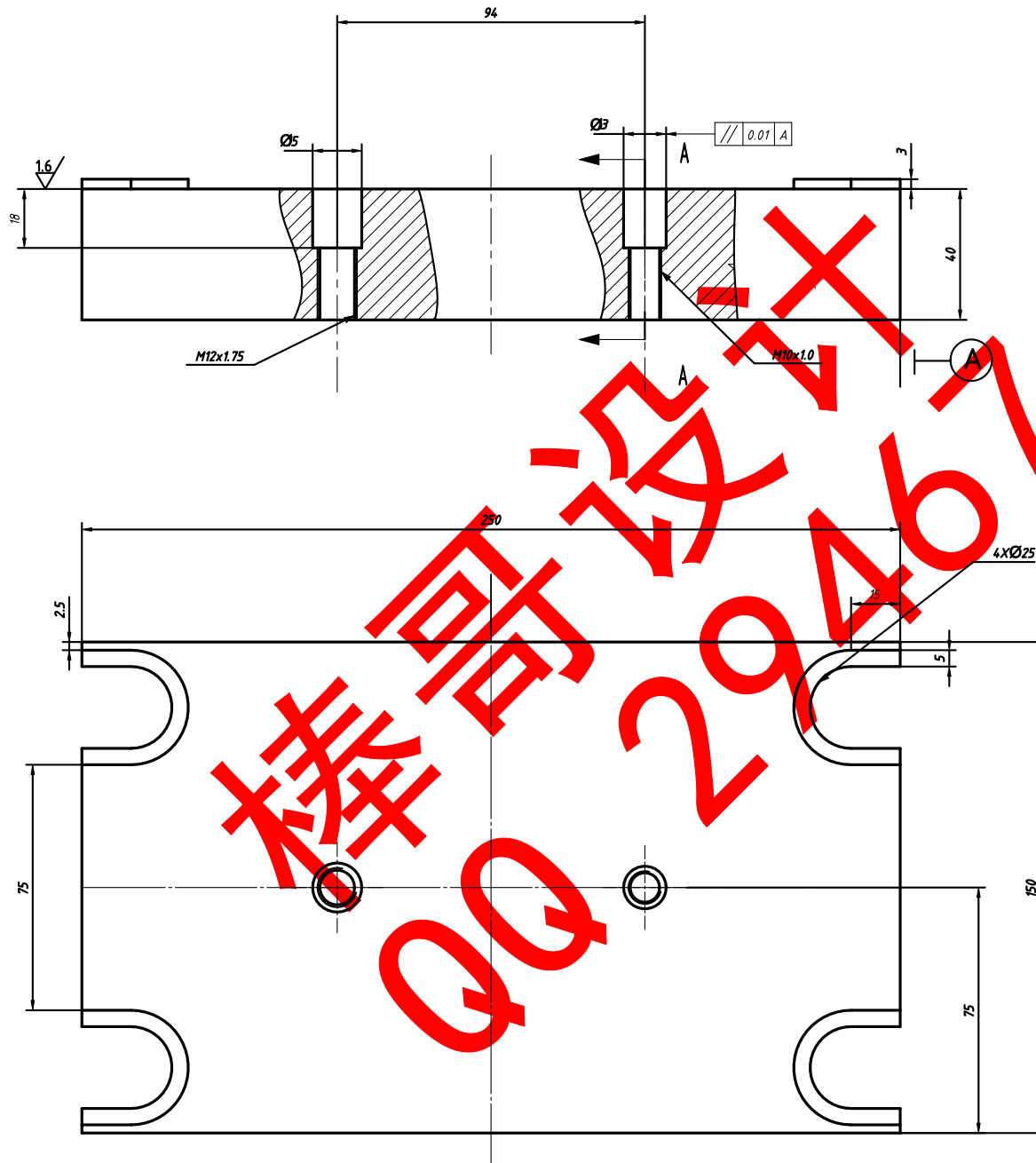
技术要求:

1. 铸件表面应平整,毛刺、粘砂等应清除干净。
2. 装配时,对支撑板、支架等用螺纹连接固定的部位要拧紧,防止松动。



7	附送销		T8	JB/T8044-1999
6	文承板		T8	
5	开口垫圈			
4	平垫圈		铜	GB/T97.2-2002
3	六角螺母		铜	GB/T 6170
2	定位销		T8	JB/T8044-1999
1	齿轮泵		HT100	
序号	名称	数量	材料	备注

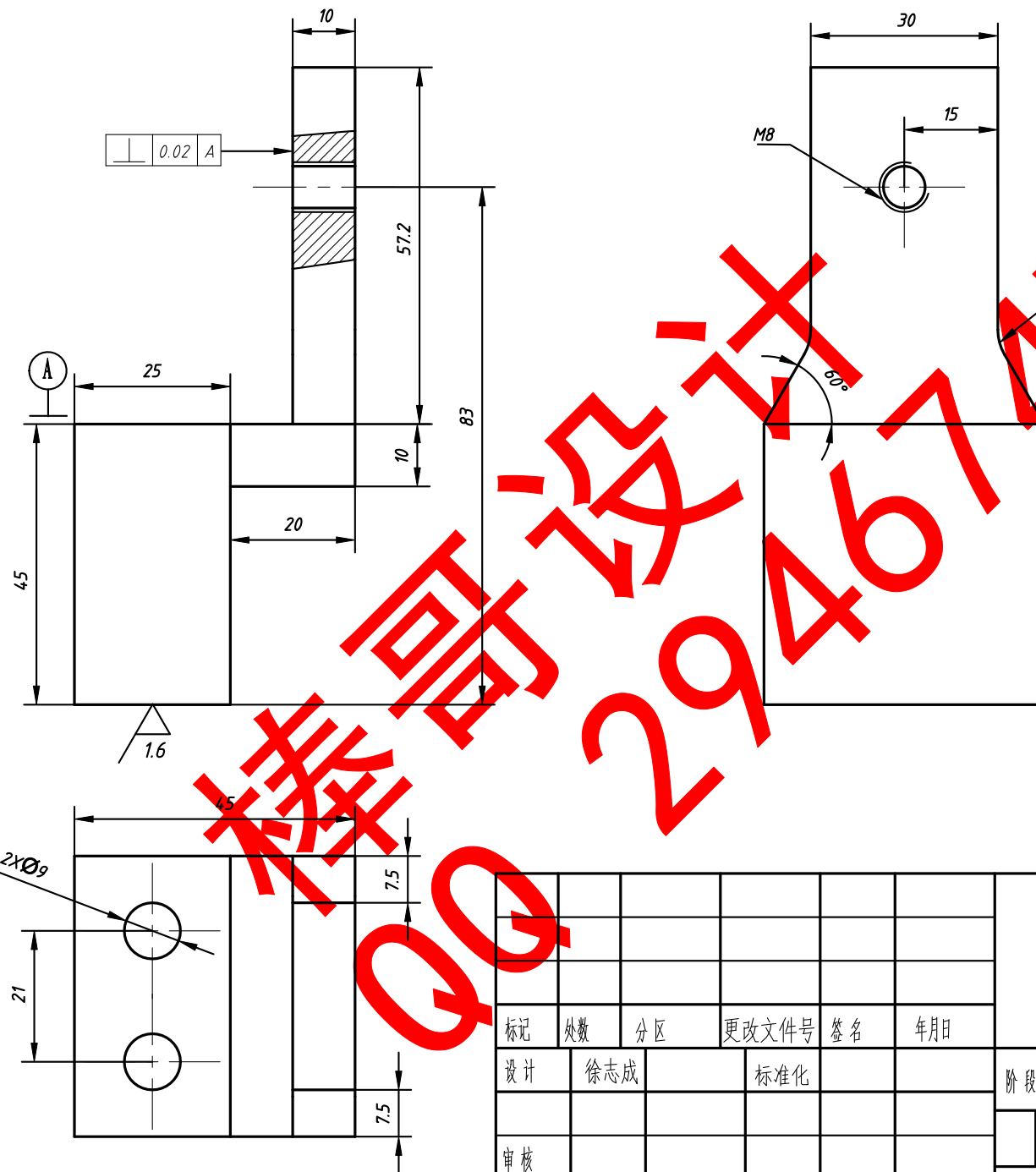
A2-支撑板



- 技术要求:
1. 去除毛刺飞边。
 2. 经调质处理 55-60HRC。

						T8			无锡太湖学院	
									A2	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	徐志成		标准化						1:1	
审核									共 8 张	第 6 张
工艺									支撑板	

支架1

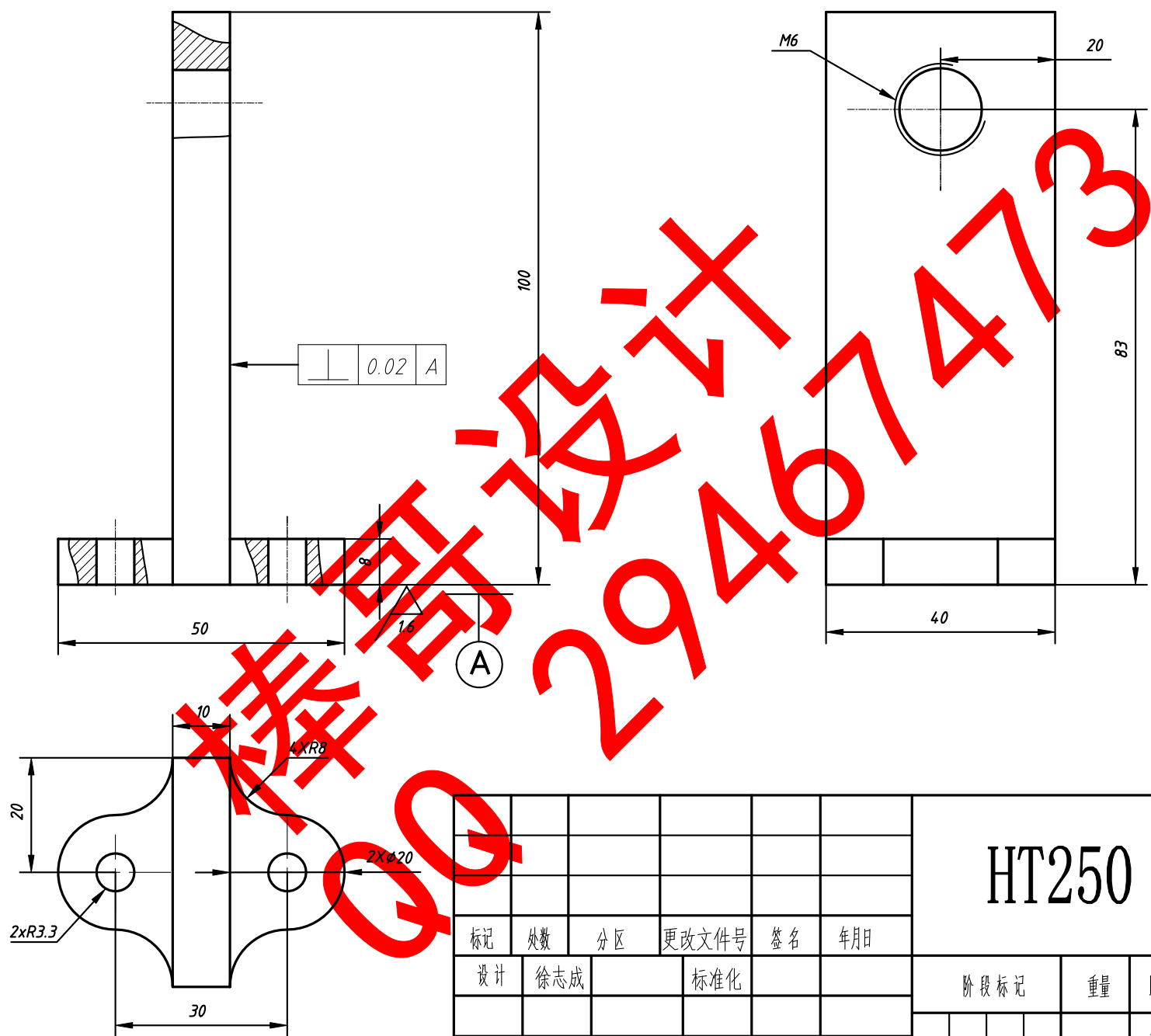


其余

技术要求:
1. 进行时效处理。
2. 去毛刺飞边。

						HT250			太湖学院
									A4
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	徐志成		标准化						1:1
审核									
工艺			批准			共 7 张		第 3 张	
									夹具支架1

支架2



其余

- 技术要求:
1. 进行时效处理。
 2. 去毛刺飞边。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	徐志成		标准化		
审核					
工艺			批准		

HT250		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 7 张		第 4 张

无锡太湖学院
A4
支架2