

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or valve, showing a cross-section A-A. The drawing includes dimensions and a list of technical requirements.

技术要求

1. 铸件中磷含量≤20C(AH+T)标准, 在深冲时, 铸件厚度为0.8~1.2mm, 铸件表面硬度为HRC56~64;
2. 铸件中硫含量不得超过0.002%~0.003mm, 铸件可采取2级3级铸造;
3. 铸件中硫含量不得超过0.002%~0.003mm, 铸件可采取2级3级铸造;
4. 铸件中磷含量不得超过0.002%~0.003mm, 铸件可采取2级3级铸造;
5. 铸件中磷含量不得超过0.002%~0.003mm, 铸件可采取2级3级铸造;

1. 磨杆中径公差为 $20\text{C}11\text{H}7\text{H}11\text{H}$ 级, 表面粗糙度: 磨削后表面 $Ra\ 0.8\ 1\ 2\text{mm}$, 磨丸后表面粗糙度 $Ra\ \text{HRC}58\sim64$;
2. 磨杆每轴对称圆跳动不大于 $0.002\ 0\ 003\text{mm}$, 每轴可采 $2\sim3$ 级制造;
3. 所有与轴相配处均应在轴上涂防锈油并不得有轴痕入;
4. 磨杆磨料中不得有, 磨粒少者合格品;
5. 所有磨料全数送检合格。

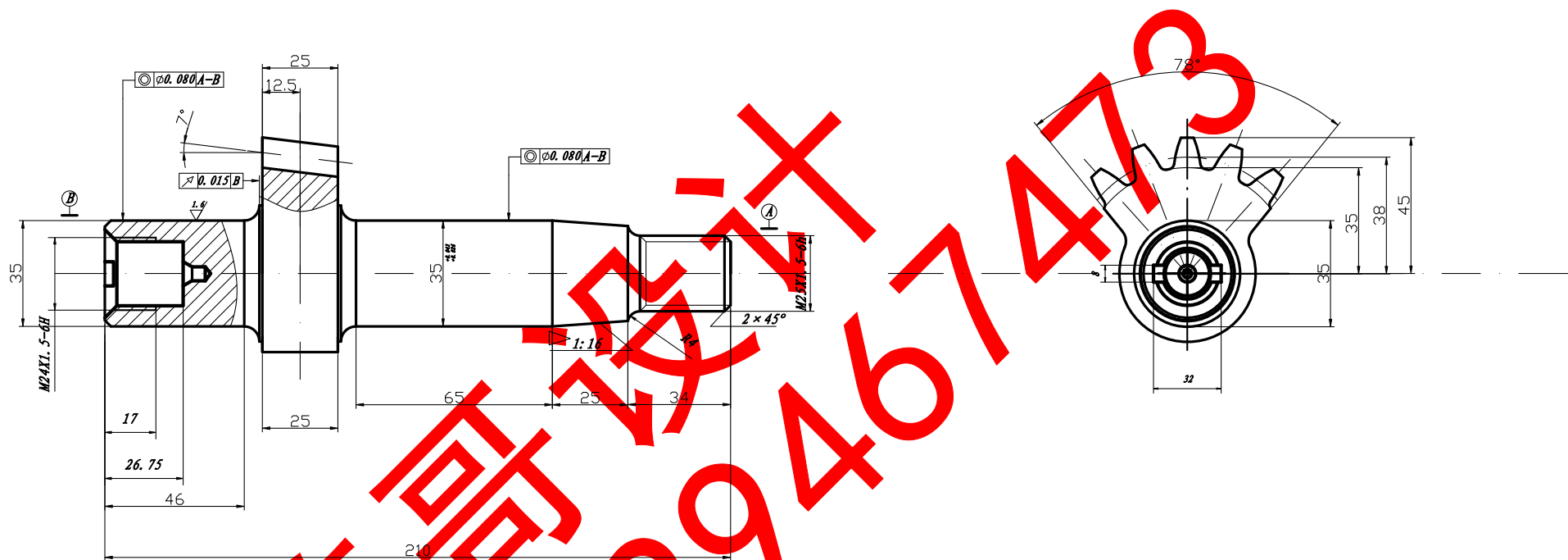
[illegible]

12
▽

1. 铸件须经人工时效处理 HB156~197;
2. 铸件拔模斜度 1.5度, 不得有气孔, 砂眼, 疏松等缺陷;
3. 未注铸造圆角为 R3~5, 未注粗糙度表面为不加工作面。

						20CrMnTi			黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	循环球转向器 螺母			KHQ01-03	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核									1:1	
工艺			批准			共	张	第	张	

A2-摇臂轴



技术要求

- 1 热处理: 花键, 内外螺纹部分不渗碳; 其余渗碳层深1.05-1.45; 表面淬火硬度HRC58-63, 芯部HRC28-40, 其余HRC32-42;
- 2 .100%磁力探伤, 不得有裂纹等缺陷, 并退磁;
3. 未注明尺寸偏差为IT7.

						20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车工程系	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			摇臂轴	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核									
工艺			批准			共 张 第 张		XH001-02	

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or axle, showing dimensions and a large red watermark.

Dimensions and features:

- Overall length: 230
- Section 1: Length 24, diameter 17, feature 1.
- Section 2: Length 24, diameter 21.
- Section 3: Length 17, diameter 25, feature 1.6.
- Section 4: Length 167, diameter 29, feature 8.
- Section 5: Length 17, diameter 10, feature 9°.
- Section 6: Length 17, diameter 17, feature 2 x 45°.
- Surface finish: 0.080 A (indicated in two locations).

Technical requirements (技术要求):

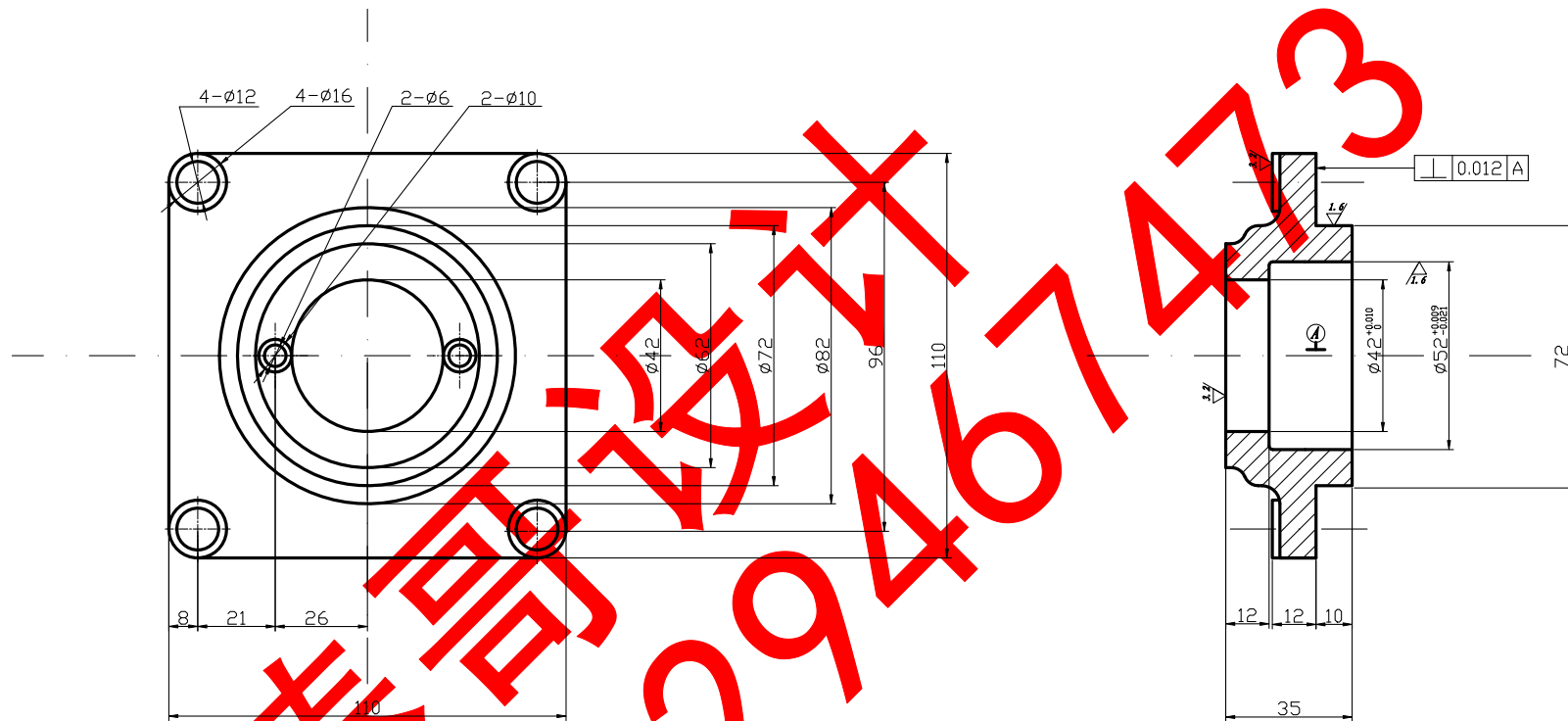
- 1 热处理: 花键、内外螺纹部分不淬硬, 其余

1. 热处理: 花键, 内外螺纹部分不渗碳; 其余渗碳层深 1.05~1.45; 表面淬火硬度 HRC58~63, 芯部 HRC28~40, 其余 HRC32~42;
2. 100% 磁力探伤, 不得有裂纹等缺陷, 并退磁;
3. 未注明尺寸偏差为 IT7。

						20CrMnTi 黑龙江工程学院 汽车工程系		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	转向螺杆		
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			
审核							重量	比例
工艺							1:1	
						XHQ01-01		
						共 张 第 张		
批准								

A2-转向螺杆侧盖

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 铸件须经人工时效处理 $HB156 \sim 197$;
2. 铸件拔模斜度 1.5° , 不得有气孔, 砂眼, 疏松等缺陷;
3. 铸件在 $13MPa$ 压力下无任何渗漏 (装配后);
4. 须经抛丸处理去尽氧化皮和型砂;
5. 未注铸造圆角为 $R3 \sim 5$, 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。

						Q235		黑龙江工程学院 汽车工程系	
								转向螺杆 侧盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			共 张 第 张	
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日			1:1	
审核								XHQ01-02	
工艺						批准			