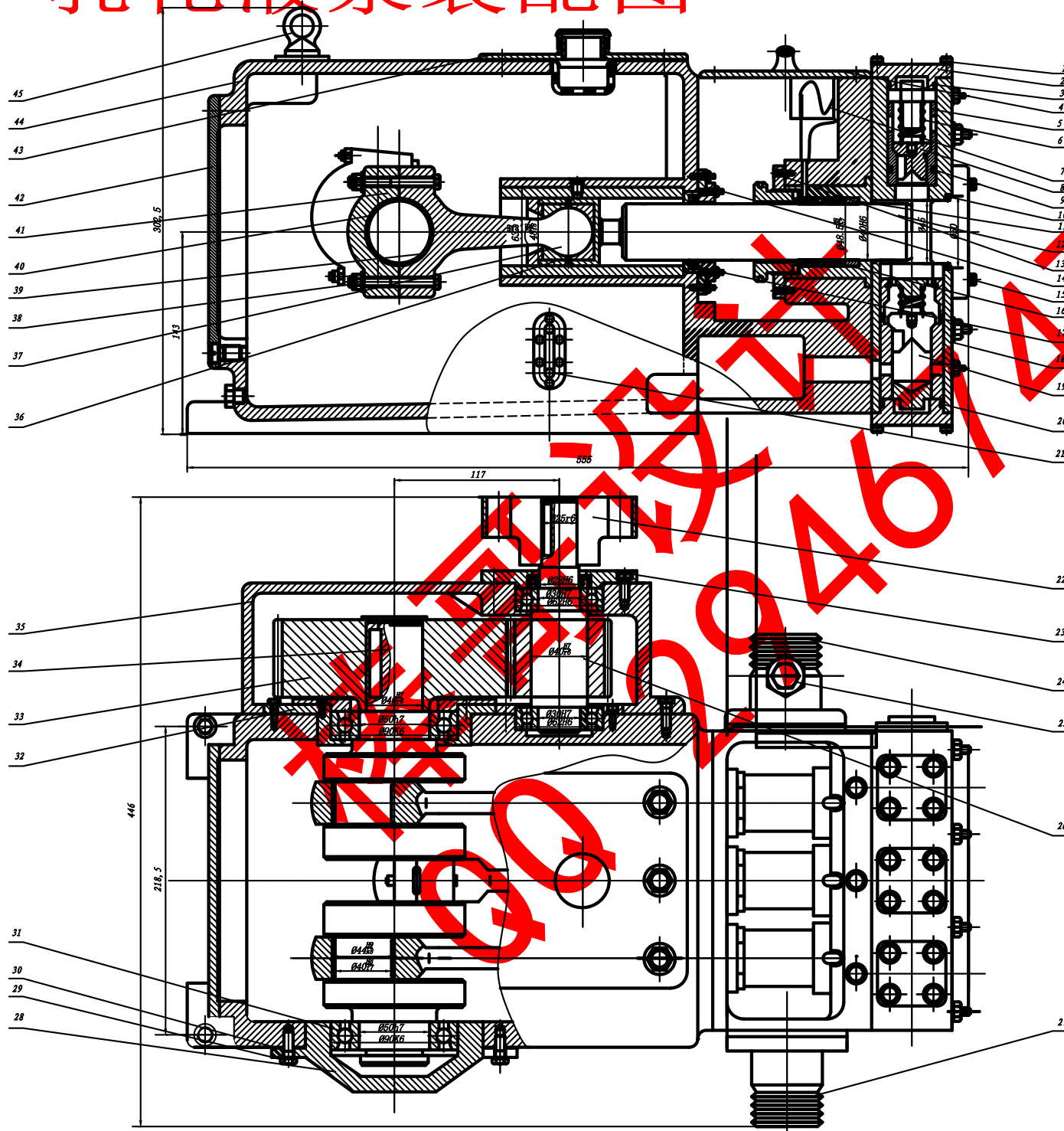
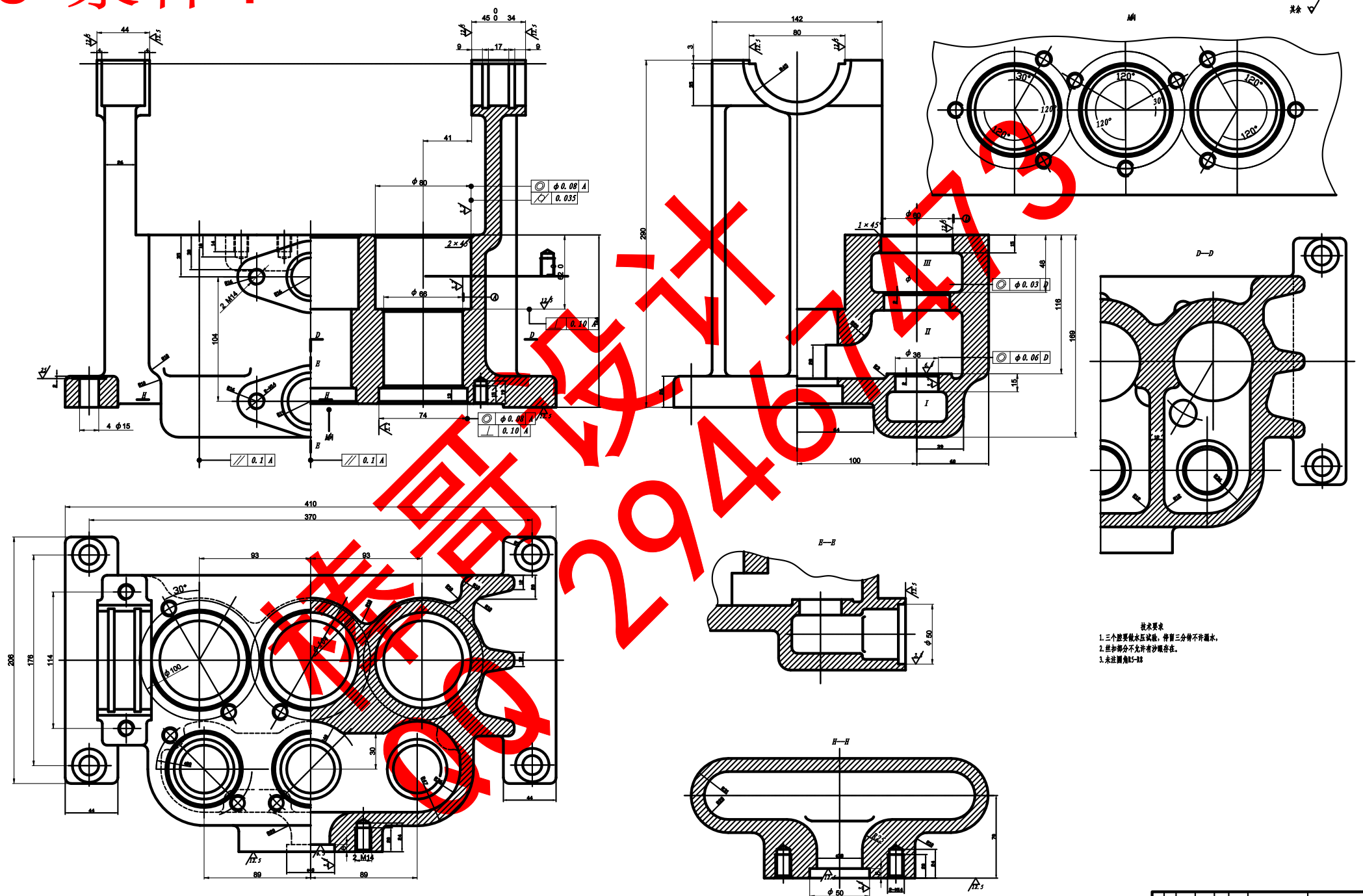


A0-乳化液泵装配图



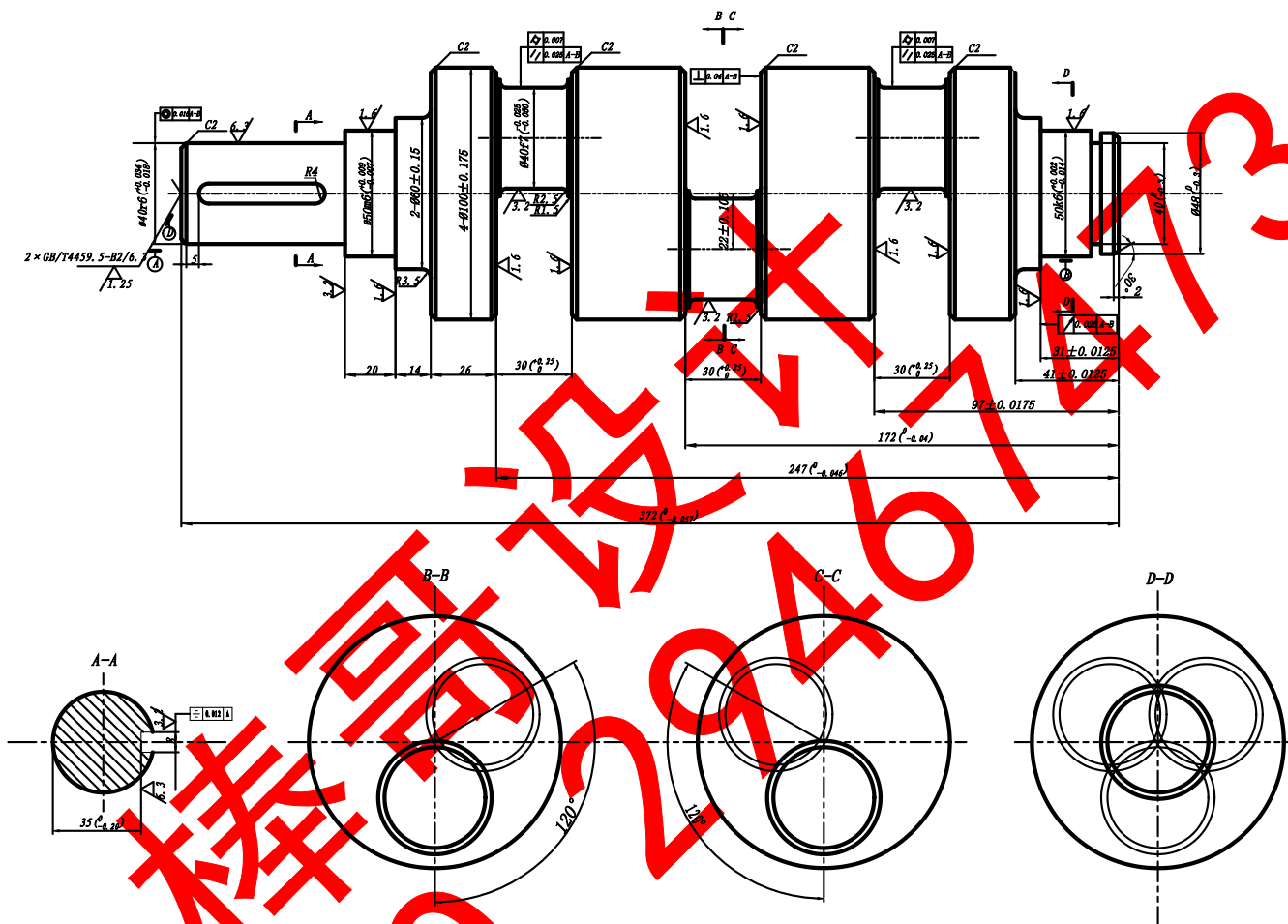
43		垫圈	1	45				
44		螺母	1	HT20				
45		螺母	1	HT20				
46		平垫圈	1	HT10				
47		支持垫圈						
48	PIE13 L 1.1	管接头	1	304不锈钢	全			
49	PIE13 L 1.1	管接头	1	304不锈钢	全			
50	CE719-36	连接板(带螺孔)	1	45				
51		平头头	2	3A14-4				
52		垫圈	1	15.14				
53		抗震螺母垫圈	1	45				
54		密封垫圈	1	405				
55		螺母	1	HT20				
56	CE729-36	平垫圈(带螺孔)	2					
57		垫圈	1	HT20				
58	CE719-36	螺母(带螺孔)	13	HT10				
59		螺母垫圈						
60		密封垫圈	1	45				
61		平垫圈	1	45				
62		平垫圈	1	45				
63	1308A, RL 10	平垫圈	1	304(3)				
64	CE719-36	平垫圈(带螺孔)	13	45				
65		螺母垫圈						
66		螺母	1	HT20				
67	CE15-1-42	连接板(带螺孔)	1	垫圈(4)				
68	1308A, RL 10-3	螺母	1	304(3)				
69	1308A, RL 10	平垫圈	1	304(3)				
70	CE719-36, 1308	管接头	4	密封垫圈				
71	CE719-36	管接头(带螺孔)	4	密封垫圈				
72	CE15-4	螺母(带螺孔)	1	45				
73	CE719-36	平垫圈(带螺孔)	13	45				HT10
74	1308A, RL-3	螺母	1	密封(4)				
75	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
76	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
77	CE719-36, 1308	管接头(带螺孔)	4	密封(4)				
78	CE719-36	管接头(带螺孔)	4	密封(4)				
79	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
80	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
81	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
82	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
83	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
84	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
85	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
86	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
87	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
88	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
89	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
90	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
91	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
92	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
93	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
94	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
95	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
96	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
97	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
98	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
99	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				
100	1308A, RL 47	垫圈	1	密封(4)				

A0-泵体1

[illegible]

[illegible]

A1-曲轴

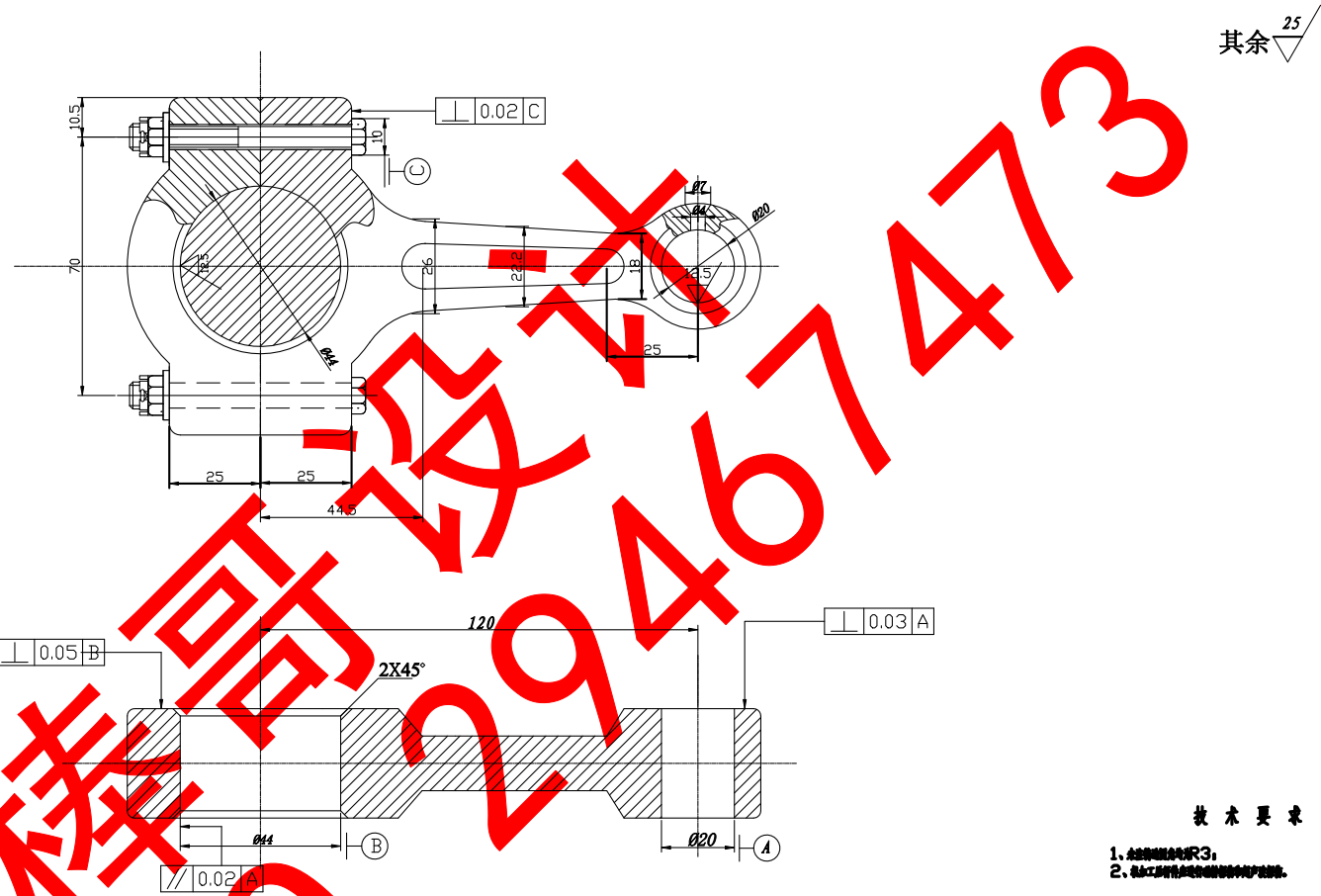


技术要求

- 1、调质HB240~280;
- 2、粗加工后的曲轴应进行超声波无损探伤精加工后进行磁粉探伤;
- 3、各轴颈与曲柄相接的过渡圆角必须是圆滑过渡;
- 4、未注倒圆叫均为R1

					40Cr		机械设计制造及其自动化03-3班 5号	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	审核	重量	比例
设计	王雪梅	标准化						
审核								
工艺								
					共 张 第 张		RHB-10	

A2-连杆



						QT45			黑龙江科技学院 机03-3班5号	
图号	数量	张数	材料	备注	日期	制图	审核	比例	连杆	
01								1:1		
1.5										

[illegible]

其余 $\frac{25}{\triangle}$

技术要求

- 1、未注铸造圆角均为R3;
- 2、机加工后杆件应进行磁粉探伤和超声波探伤。

[illegible]