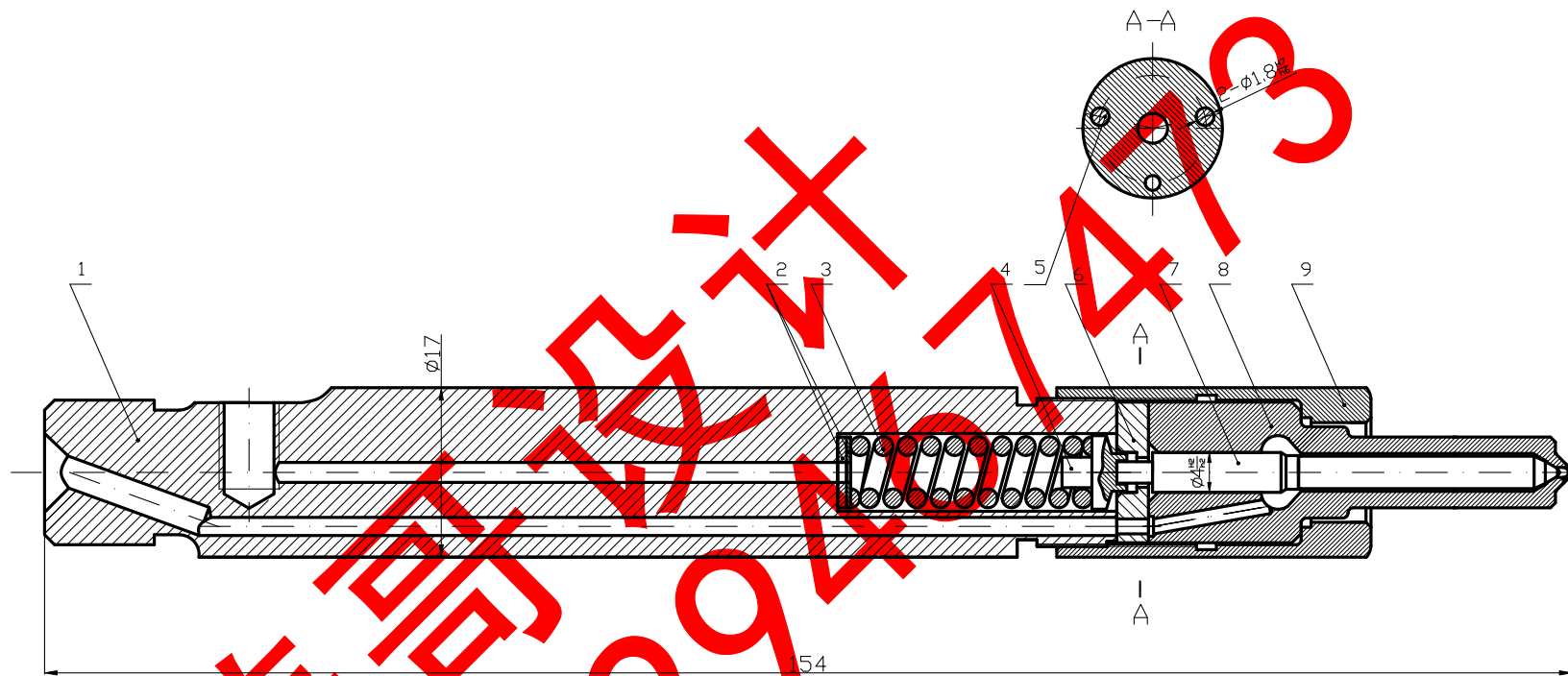


A0-总装配图

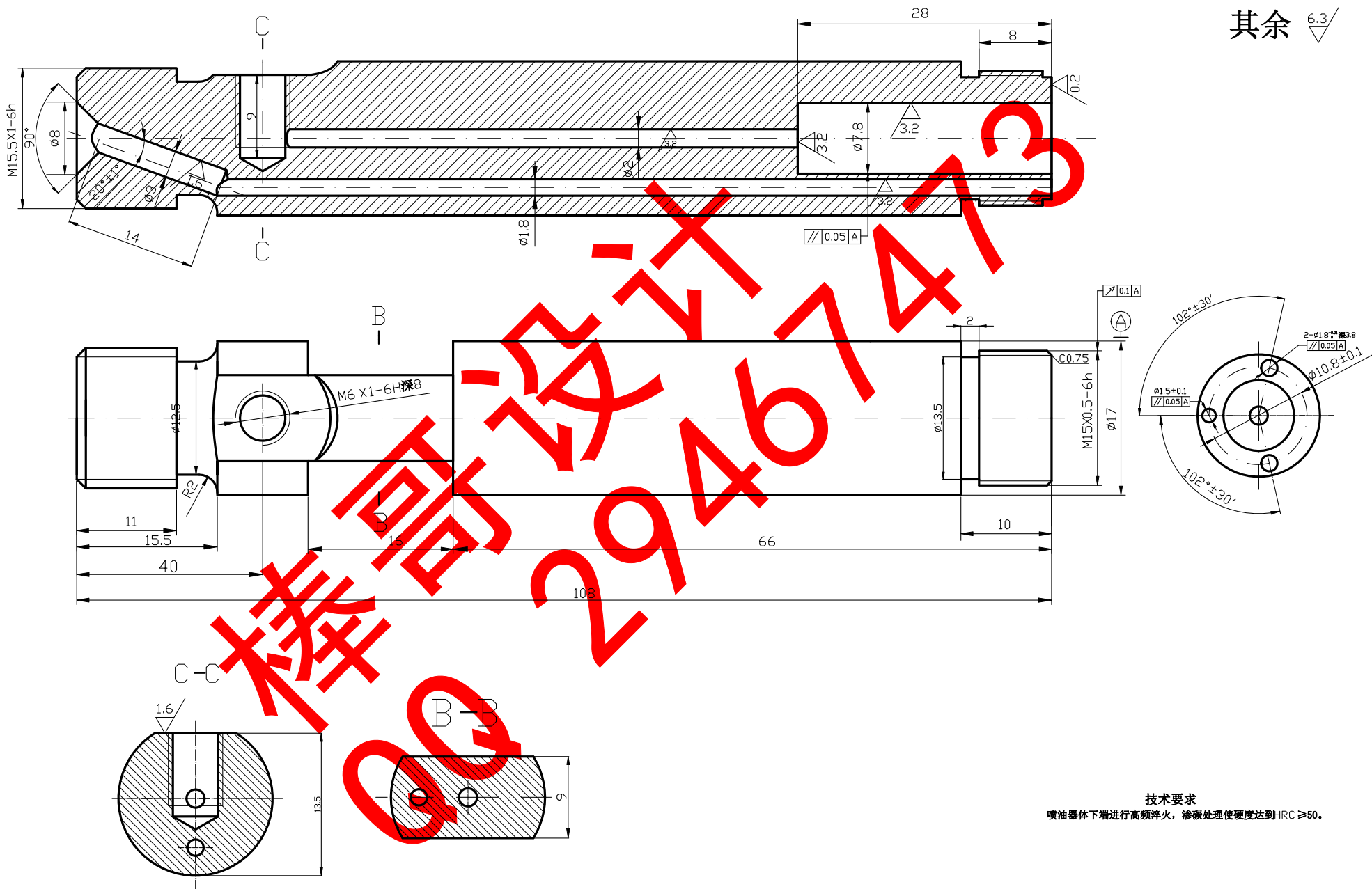


技术要求:

- 1 装配前零件用煤油清洗, 并且用压缩空气吹干。
- 2 第一次装配后进行磨合实验和调整。
- 3 磨合后用轻柴油清洗。
- 4 针阀提起后0.5mm, 针阀能够转动360°。
- 5 第二次装配前对挺杆进行充磁。

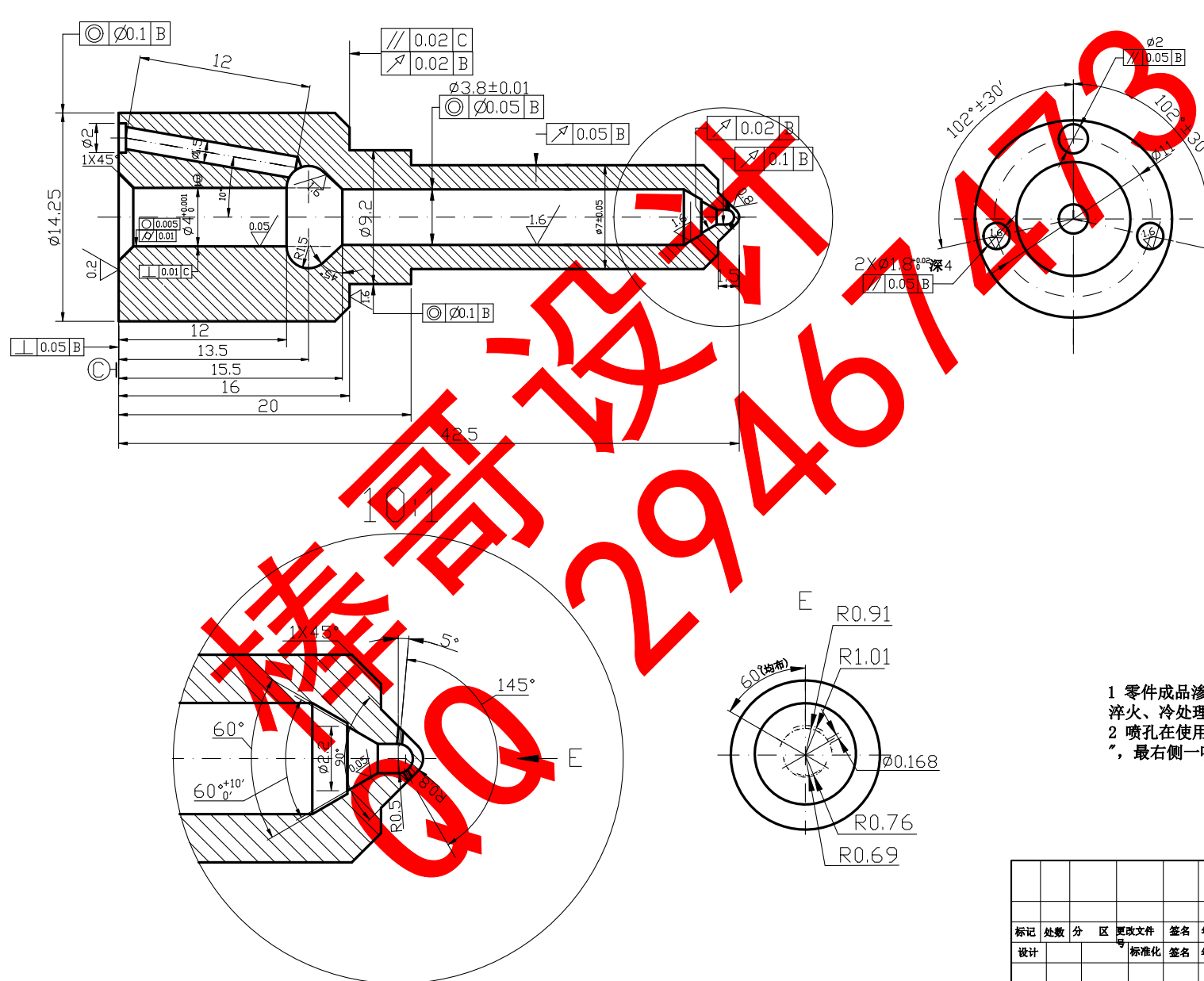
9	ZK-09	喷油嘴	1	Q235					
8	ZK-08	针阀体	1	18Cr-2Ni4W					
7	ZK-07	针阀	1	18Cr-4V					
6	ZK-06	结合套	1	45钢					
5	ZK-05	定位销	2	45钢					
4	ZK-04	挺杆	1	45钢					
3	ZK-03	调压弹簧	1	90CrVA					
2	ZK-02	调压垫片	2	Q235					
1	ZK-01	喷油器体	1	45钢					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
									武汉工业学院
									P型喷油器
设计	校核	分	区	审核	日期	阶段标记	重量	比例	
设计				审核	日期			4:1	
审核									ZK-00
工艺				批准		共	张	第	张

A1-喷油器体



武汉工业学院									
喷油器体									
ZK-01									
标记	处数	分	区	更改文件	签名	年月日	审核	日期	比例
设计				标准化	签名	年月日			5:1
审核									
工艺				批准			共	张	第 张

A2-针阀体



其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

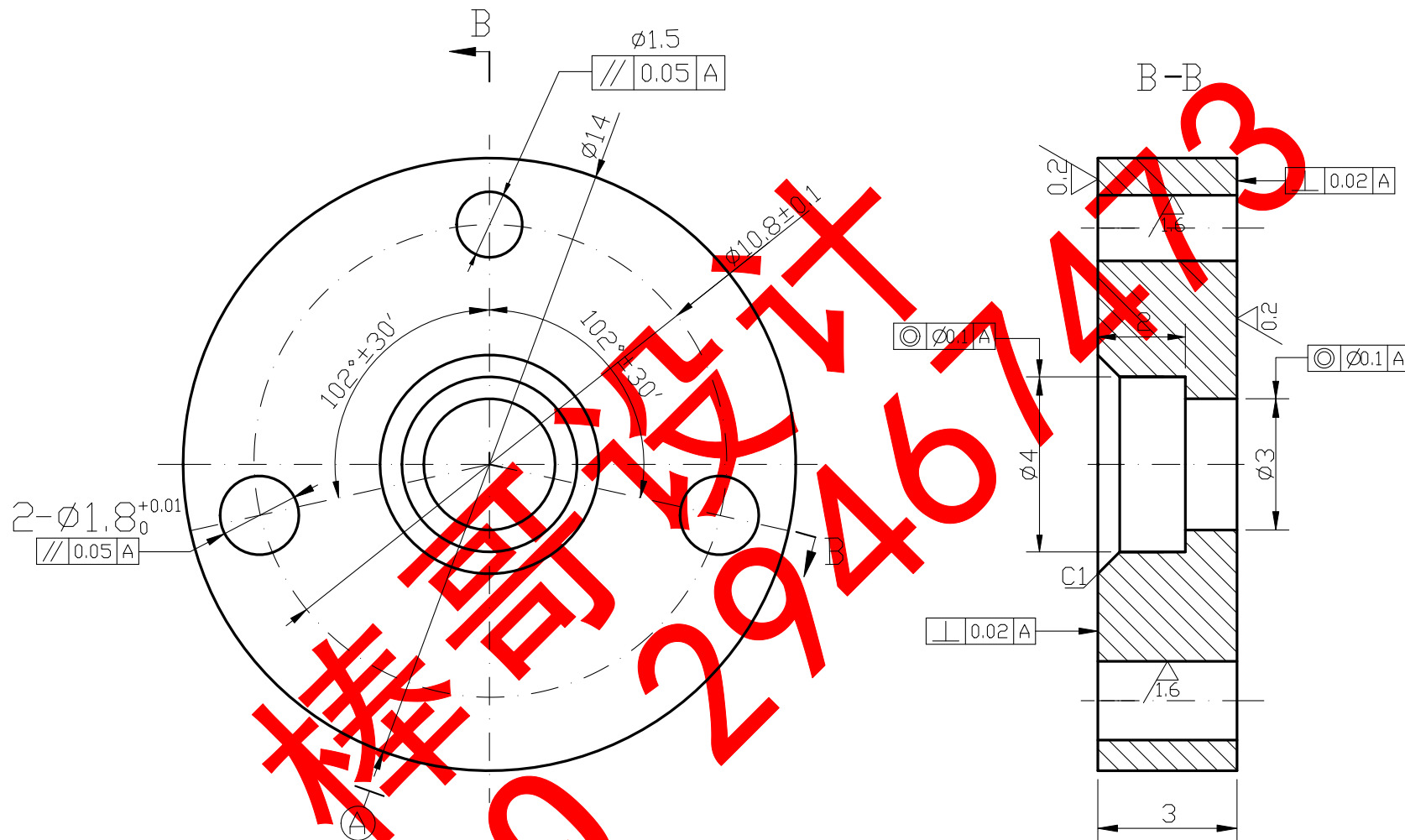
技术要求:

- 1 零件成品渗碳深度为0.4~0.7mm,并进行淬火、冷处理和时效处理。
- 2 喷孔在使用激光打孔为了防止“背钻”,最右侧一喷孔与水平面夹角为5°。

						18Cr2Ni4WA				武汉工业学院		
标记	处数	分	区	更改文件	签名	年	月	日	针阀体			
设计				标准化	签名	年	月	日				
									阶段标记	重量	比例	
审核											5:1	
工艺				批准					共	张	第	张
									ZK-08			

A3-结合座

其余 $\sqrt{3.2}$



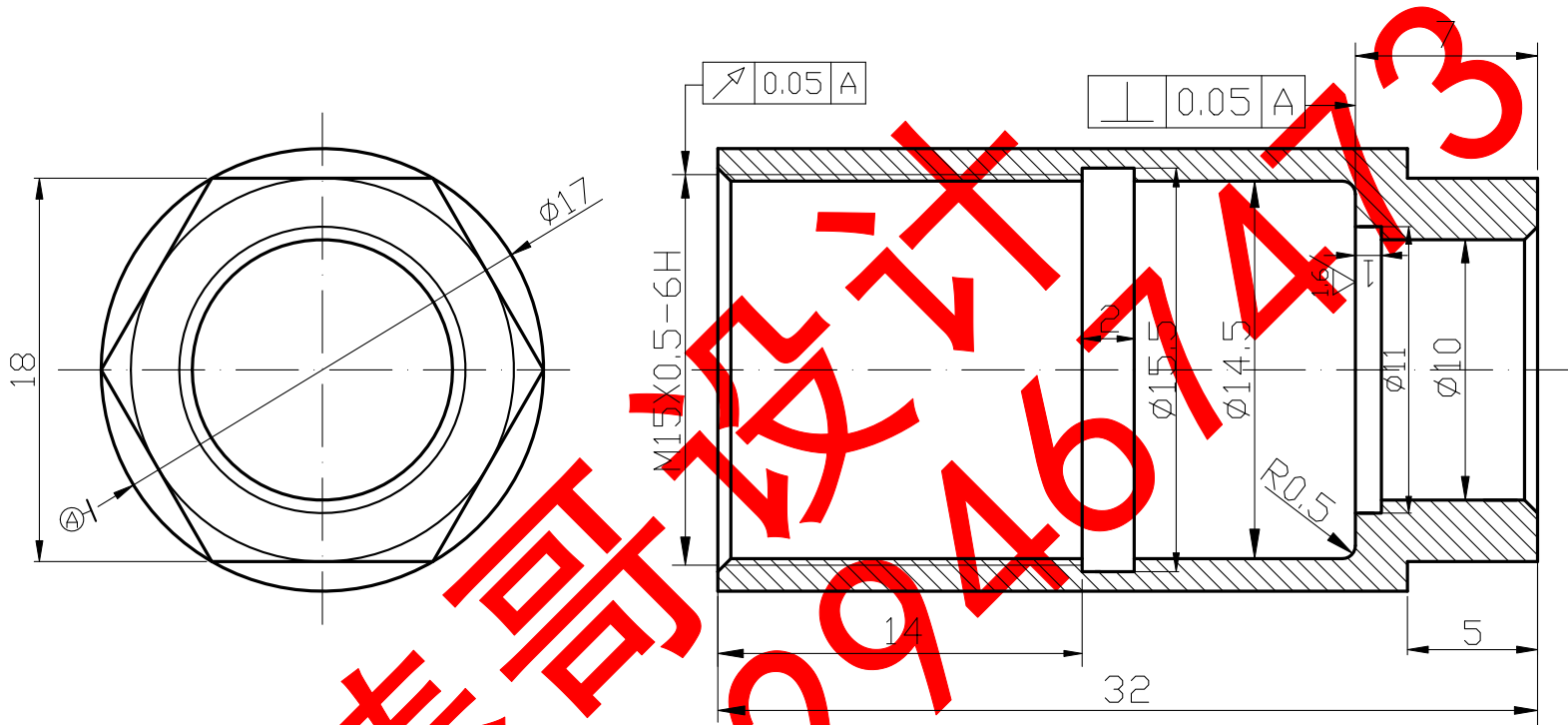
技术要求

零件表面进行高频淬火处理，使硬度达到HRC $\geq$ 50。

							45钢			武汉工业学院
										结 合 座
标记	处数	分 区	更改文件	签名	年 月 日		阶段标记	重量	比例	ZK-06
设计			号	标准化	签名	年 月 日			5:1	
审核										
工艺				批准			共	张	第 张	

A3-喷油器螺母

其余 $\sqrt[6.3]{}$



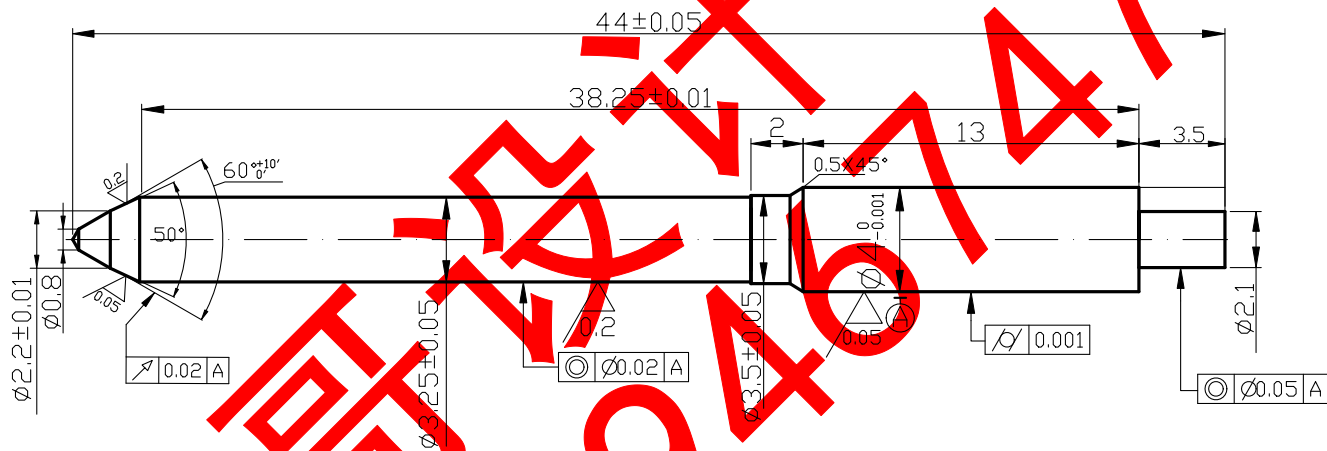
技术要求

- 1 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ 。
- 2 零件表面进行电镀处理。

							45钢			武汉工业学院
										喷油器螺母
标记	处数	分	区	更改文件	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	ZK-09
设计	签名	年月日	号	标准化	签名	年 月 日			5:1	
审核										
工艺				批准			共	张	第	张

A3-针阀

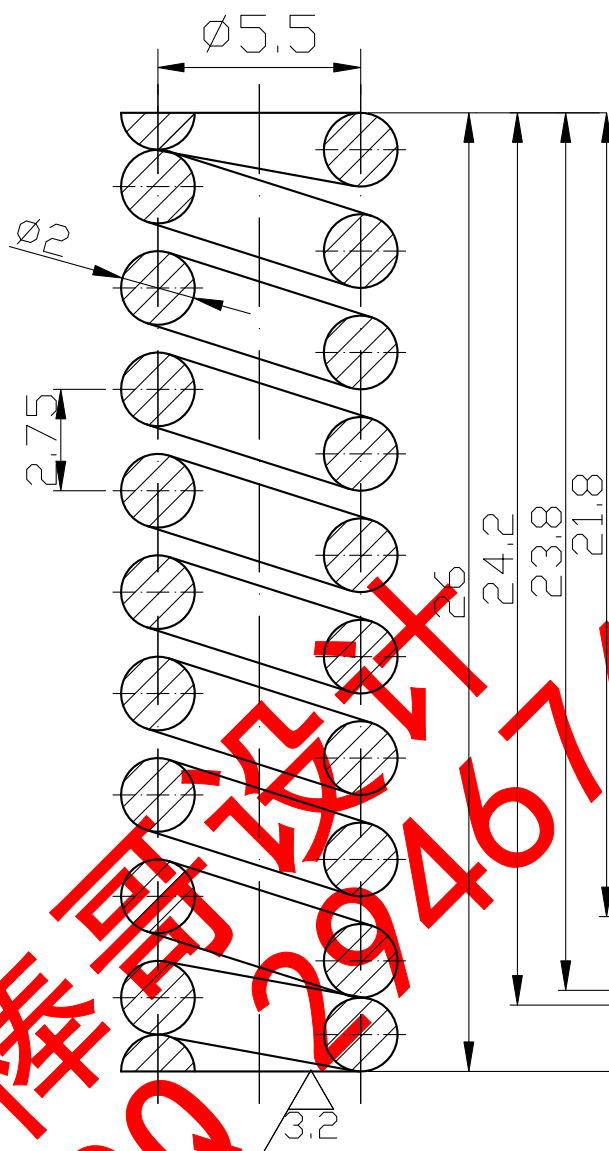
其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求:
零件表面渗碳, 淬火,
冰冷处理。

							W18Cr4V			武汉工业学院	
										针阀	
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					5:1	ZK-07	
审核											
							共	张	第	张	

其余 $\sqrt[6.3]{}$



弹簧参数

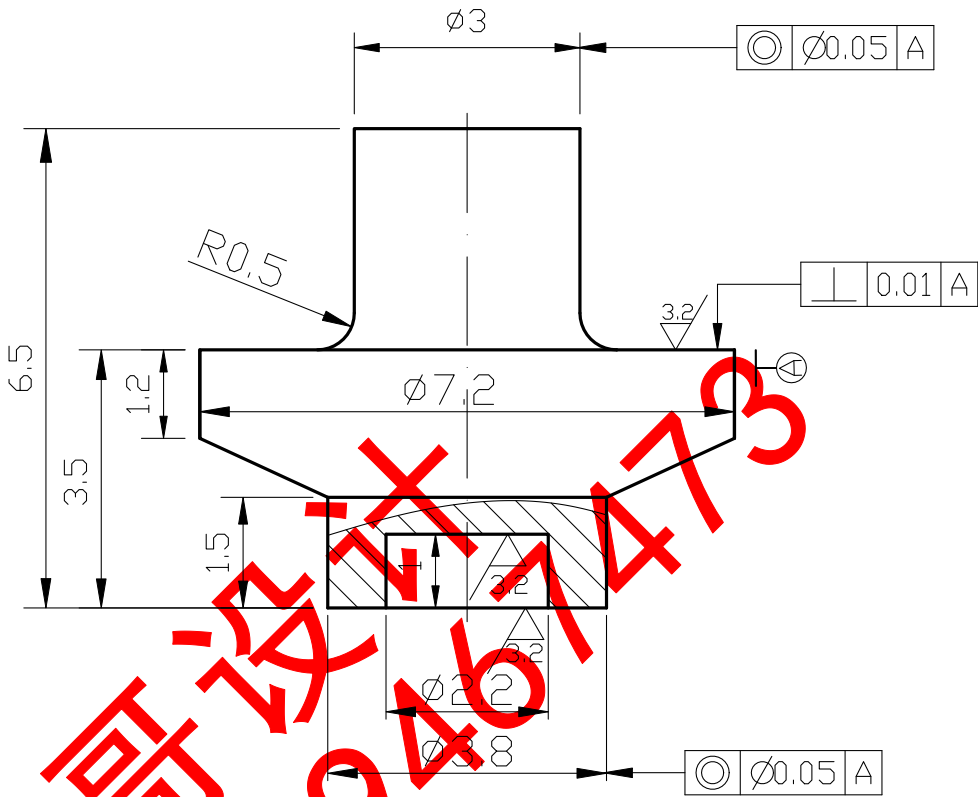
自由高度	26mm
螺旋角	8.39°
弹性模量	206MPa
总圈数	11.5
有效圈数	8
弹簧刚度	163N/mm
旋向	右旋
展开长度	184.2mm

技术要求

- 端面磨平并紧。
- 零件进行回火、喷丸、调质理。

						50CrVA			武汉工业学院	
									调压弹簧	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZK-03	
设计			标准化	签名	年月日					
审核								5:1		
工艺			批准			共	张	第	张	

其余: $\sqrt{6.3}$

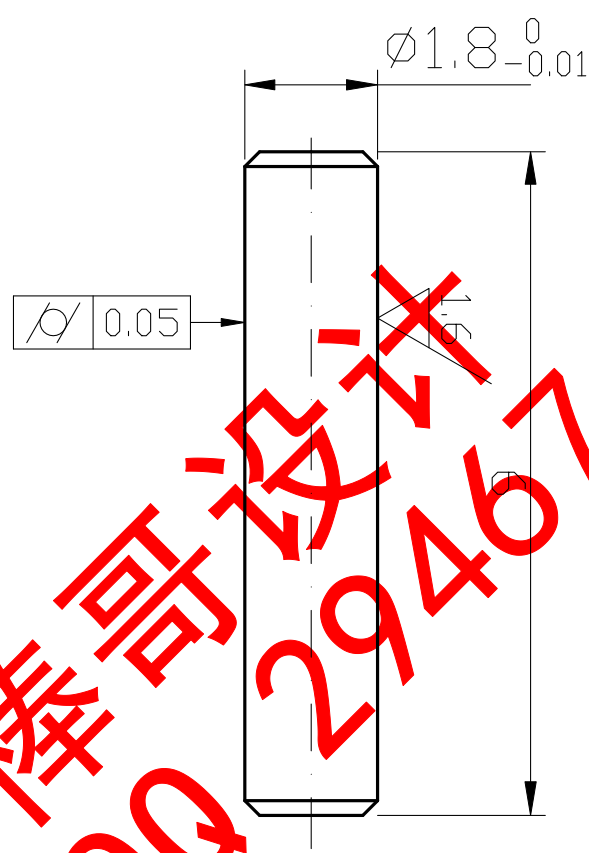


技术要求

- 1 零件表面进行高频淬火。
- 2 第二次装配前对零件进行充磁。

						45钢			武汉工业学院	
									挺 杆	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	ZK-04	
设计			标准化	签名	年 月 日					
审核								5:1		
工艺			批准			共	张	第	张	

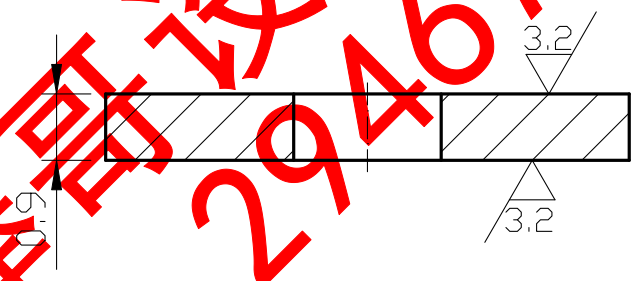
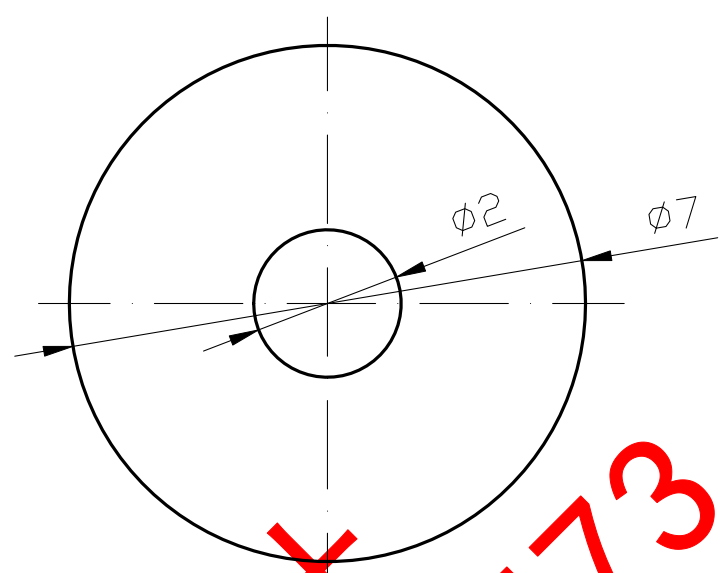
其余 $\sqrt[3.2]{}$



技术要求
未注倒角为0.2X45°。

						45钢					武汉工业学院						
																定位销	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名						年	月	日				
设计				标准化	签名	年	月	日	阶段标记			重量	比例	ZK-05			
												5:1					
审核																	
工艺				批准					共 张 第 张								

其余: $\sqrt{6.3}$



棒哥设计
QQ 29461473

技术要求

制造一组孔径相同，厚度分别为0.2mm
0.5mm 0.9mm的垫片，以便对弹簧进行
预紧力调整。

						Q235			武汉工业学院	
									调整垫片	
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	签名	年 月 日				
审核									5:1	ZK-02
工艺				批准			共	张	第	张