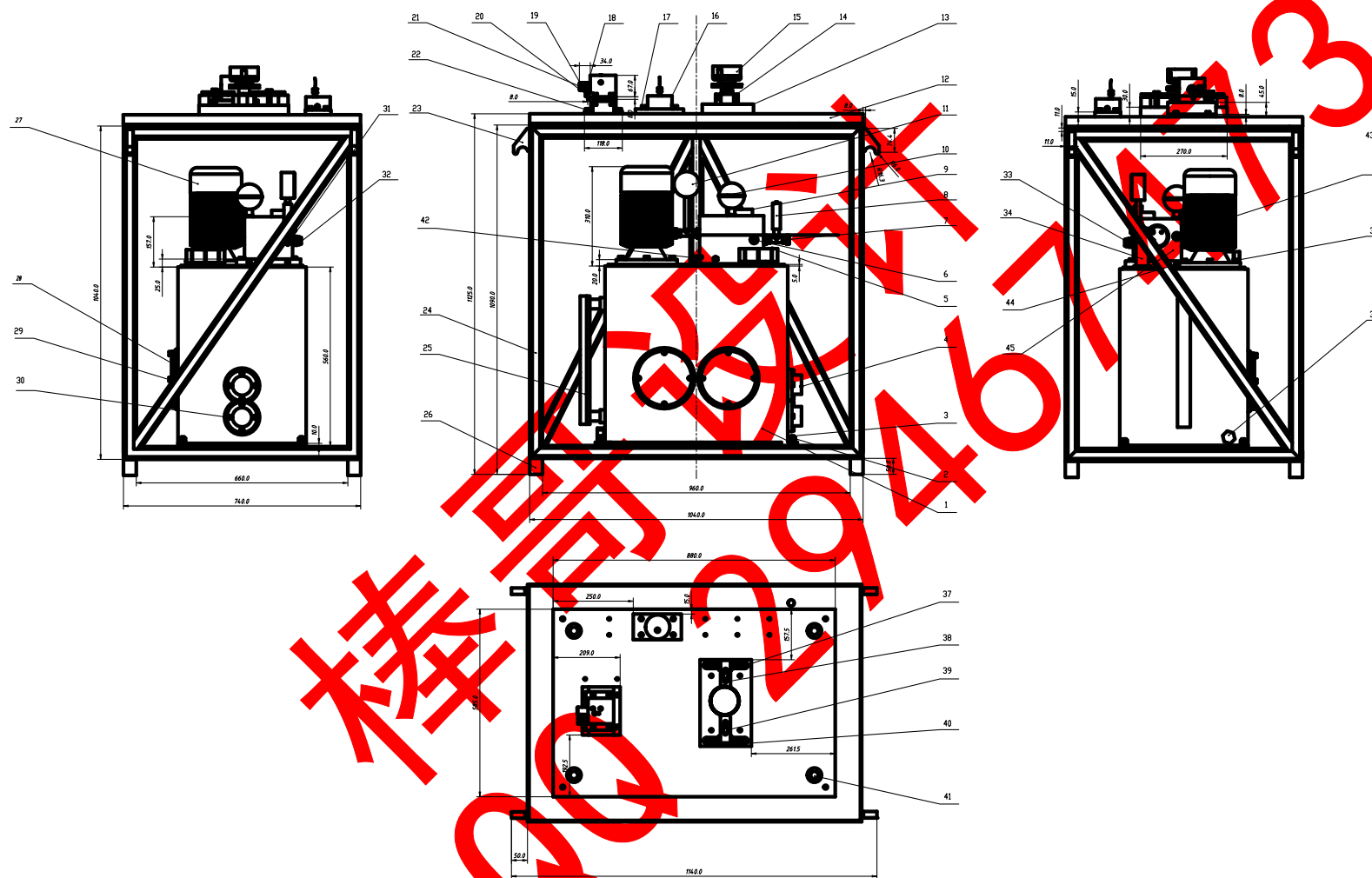
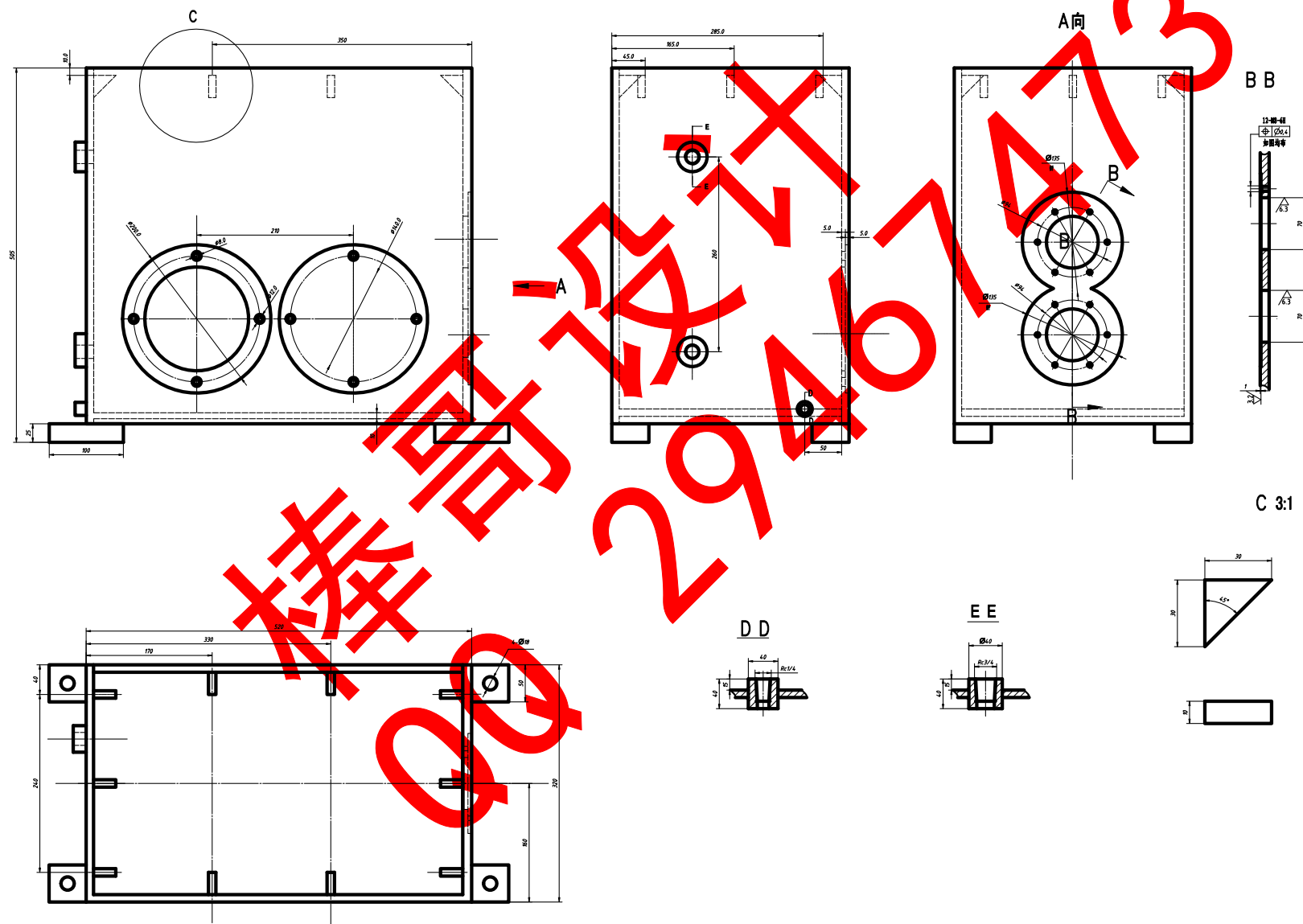


A0-VVT-i 泄漏量实验台总装

[illegible]

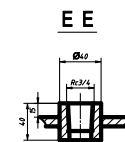
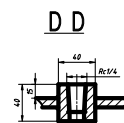
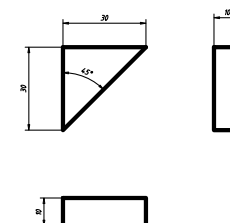
A0-油箱体



技术要求:

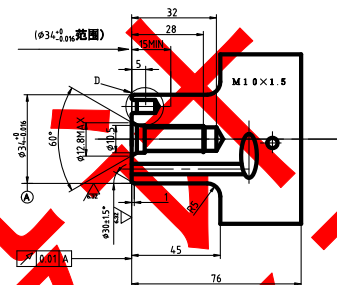
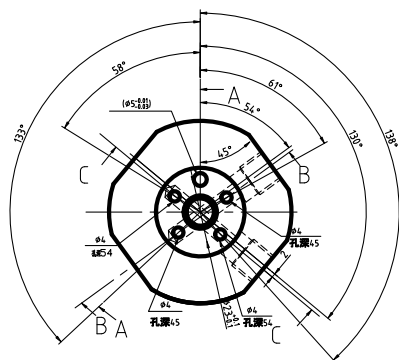
- 1、焊缝平直, 整体不允有扭曲、变形、倾斜现象
- 2、焊缝平直, 无漏焊、掉渣现象
- 3、外焊焊疤打磨平整
- 4、浸入100℃润滑油不允许有任何渗漏现象
- 5、所有喉口角 $1 \times 45^\circ$
- 6、所有未注不锈钢板厚度10
- 7、去锐边、毛刺

C 3:1

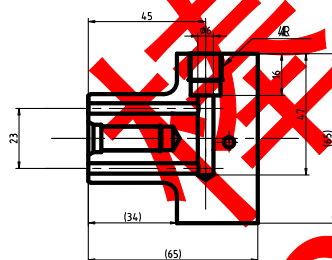


						不锈钢	太湖学院	
							油箱体	
标记	规格	分型	厚度	尺寸	重量	年月日		
设计	姓名	日期					数量	比例
	202312							1:2
审核								
丁							数量	重量

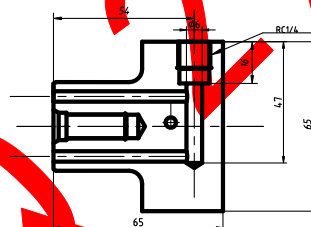
其他:



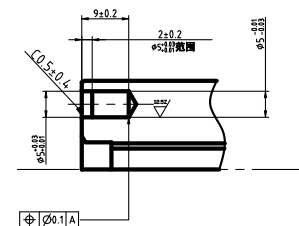
A-0-A



B-B



C-C



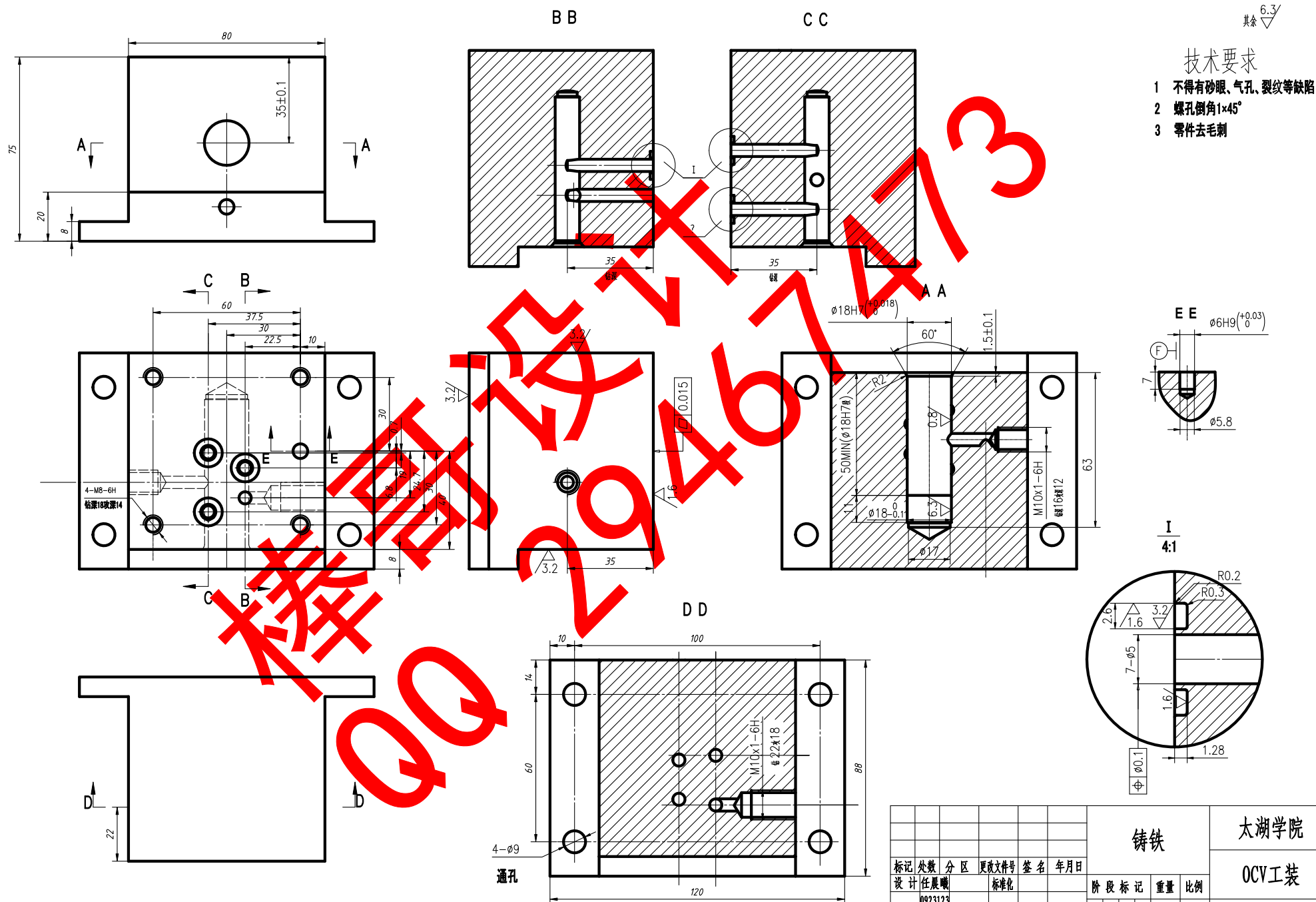
D

技术要求：

1. 铸造无气孔、砂眼、缩松、裂纹等缺陷
2. 螺孔倒角 $1 \times 45^\circ$
3. 零件去毛刺、锐边

					45钢	太湖学院	
						VVT-i泄漏工	
标记 处数 分 区 更改文件号 签 名 年月日 设计 任晨曦 标准 0923123 审核 工 艺 批准						阶段 标记	重量 比例
					共	张	第 张

A2-OCV工装



				铸 铁				太湖学院	
								OCV工装	
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	任展曦		标准化						1:1
审核									
工艺									
				批准		共 张		第 张	

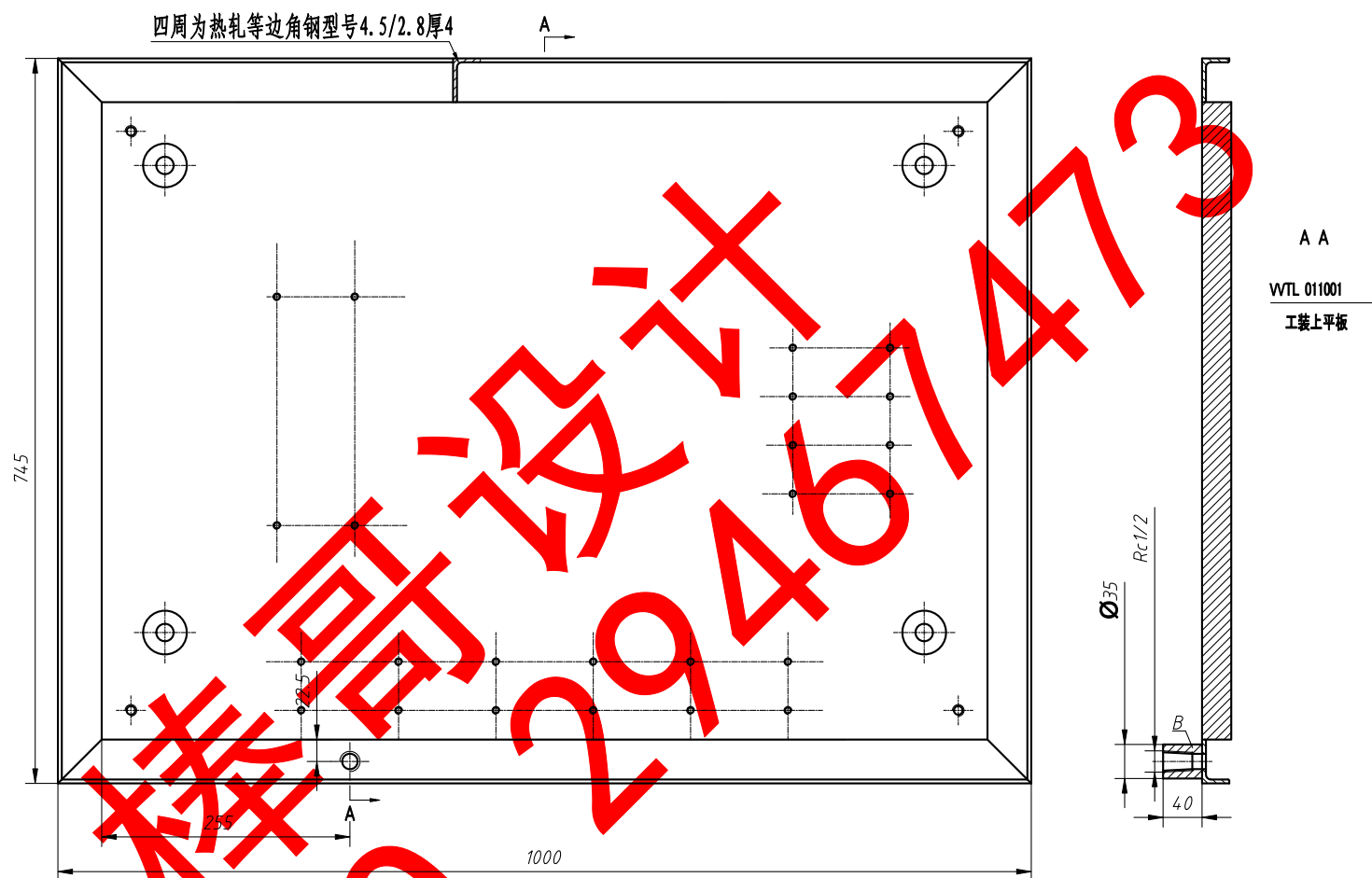
- 1、焊接半靠,整体不允许扭曲、变形、倾斜现象;
- 2、焊缝平整,无漏焊、掉渣现象;
- 3、外部焊疤打磨平整;
- 4、焊接后经时效处理再进行机加工;
- 5、转角处以 45° 坡口焊接;
- 6、所有螺孔倒角 $2 \times 45^\circ$;
- 7、表面喷漆处理,颜色为冰灰GT09 (RAL9002);
- 8、未注公差按照GB1804—B标准。

						45钢	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		泄漏台架焊接合件		
设计	任晨曦		标准化						
						阶段	标记	重量	比例
审核									1:10
工艺			批准			共	张	第	张

2. 去毛刺

						不锈钢	太湖学院		
							油箱盖板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	任晨曦		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
	0923123							1: 2	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

A3-上平板焊接合件

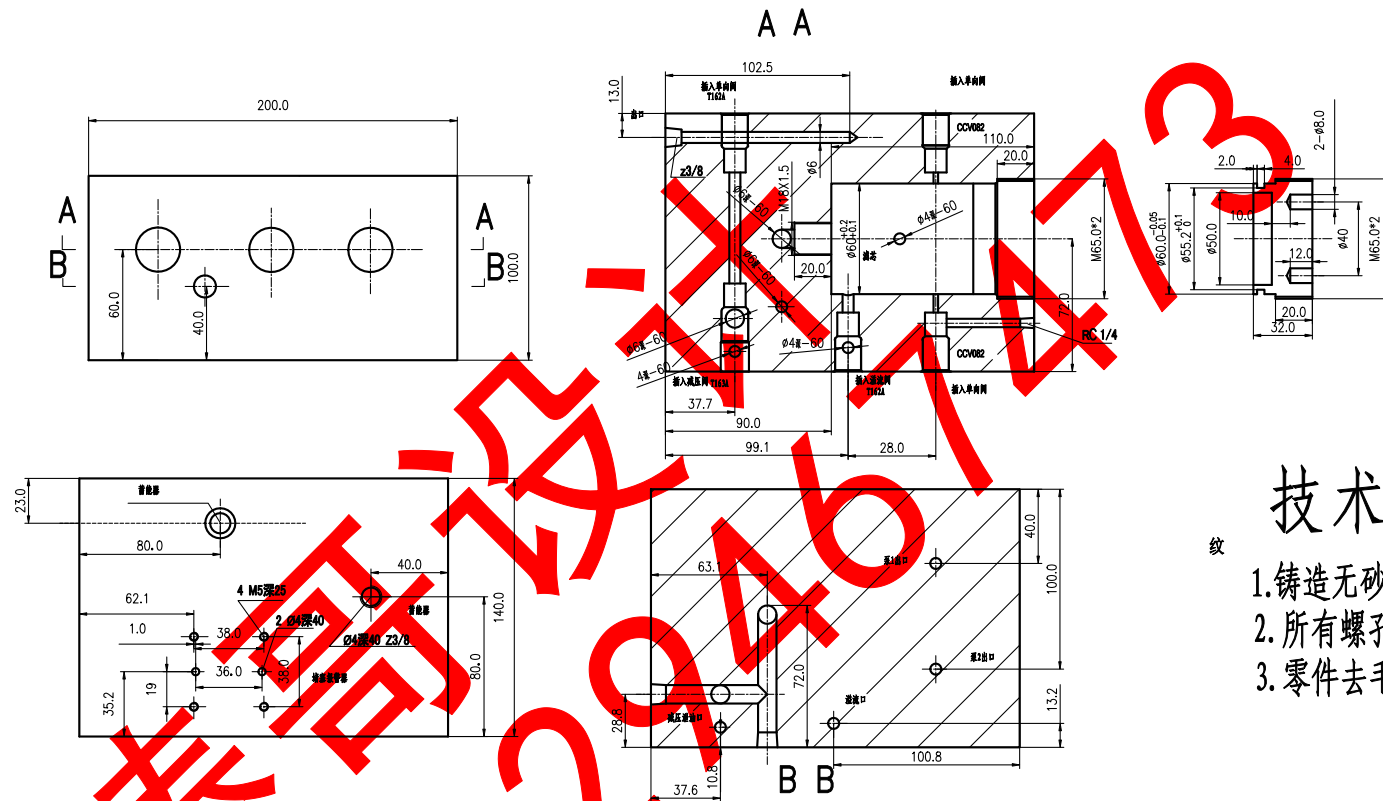


技术要求

- 1、焊接牢靠,整体不允许扭曲、变形、倾斜现象
- 2、焊缝平整,无漏焊、掉渣现象
- 3、外部焊疤打磨平整
- 4、角钢油槽处装入140℃润滑油后不允许有任何渗漏现象
- 5、焊接结束后经时效处理后再对平板进行机加工
- 6、标记B处可机加工后焊接上去
- 7、去锐边、毛刺

							45钢			太湖学院	
										上平板焊接合件	
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	任晨曦		标准化							1:5	
	0923123										
审核											
工艺			批准				共	张	第	张	

A4- 阀块图



技术要求:

纹

1. 铸造无砂眼、气孔、锐边等缺陷
2. 所有螺孔倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
3. 零件去毛刺

						铸铁			太湖学院	
									阀块	
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	任晨曦		标准							
	0923123									1:4
审 核										
工 艺			批 准			共 张			第 张	