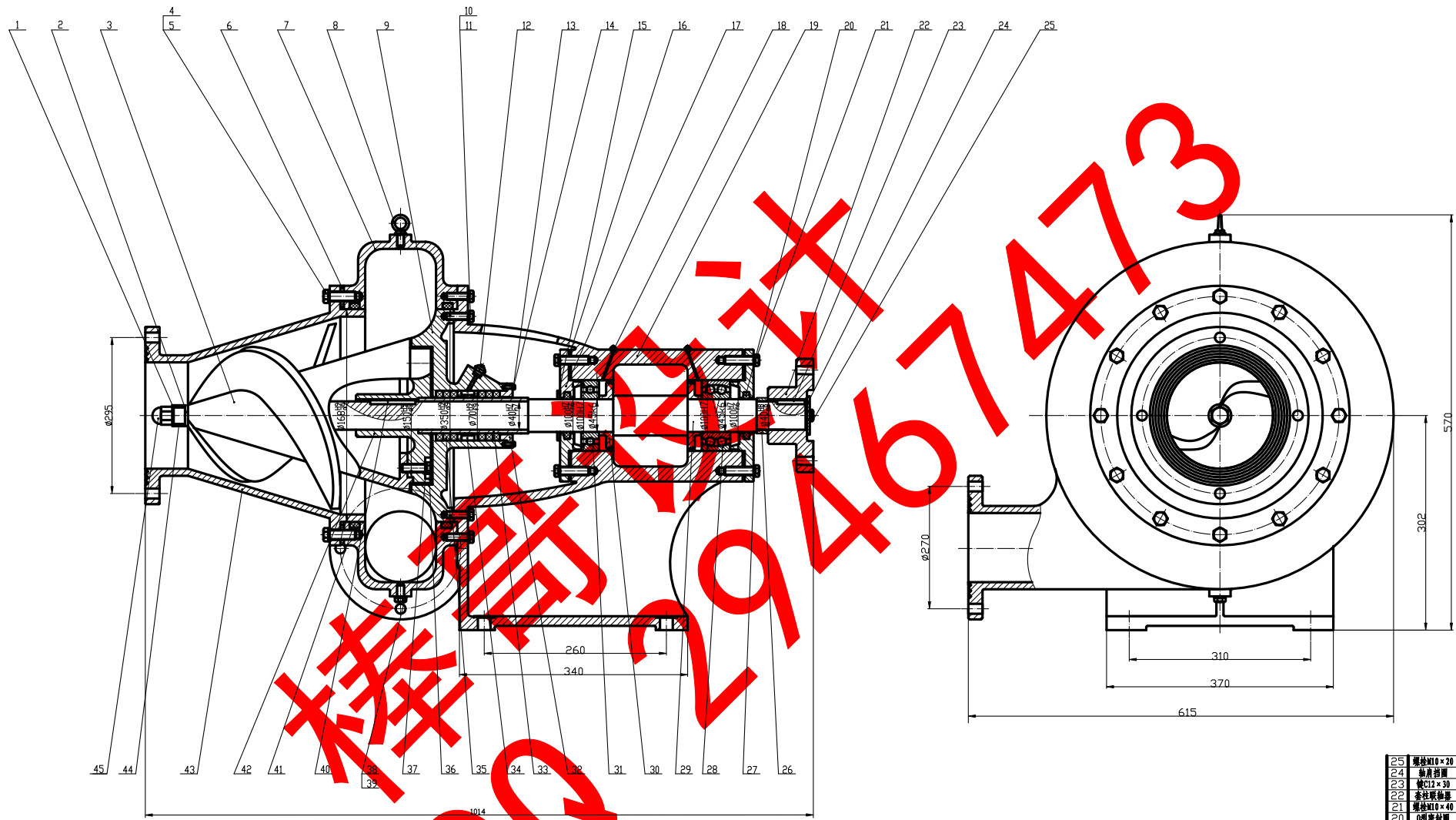


A0-砂石泵总装配图



技术要求

1. 叶轮安装前需进行动平衡实验, 合理后方可进行组装。
2. 各物件按铸件安装进行清砂处理。
3. 叶轮与泵盖之间的间隙为0.0-1mm。

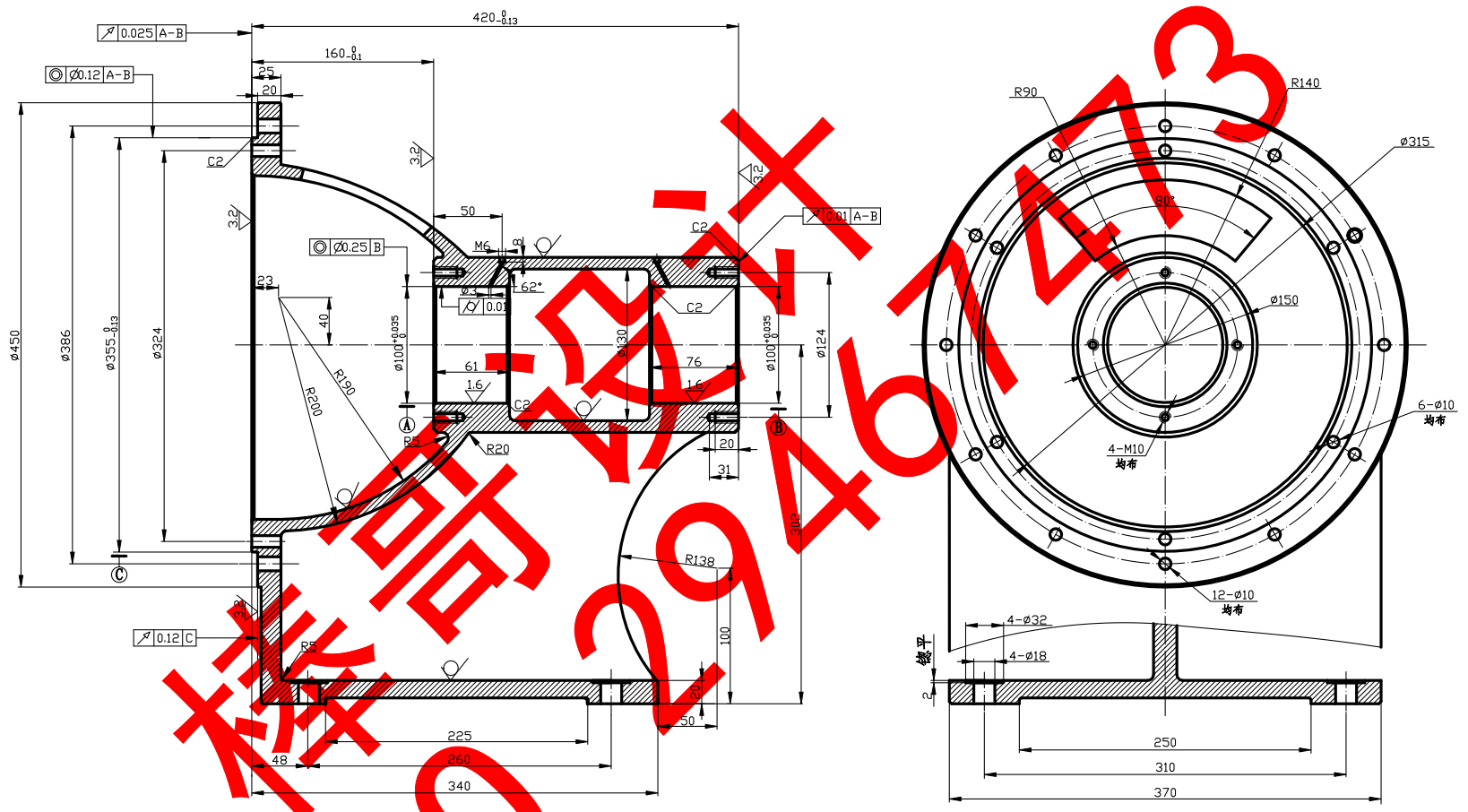
技术参数

1. 砂石泵的流量为120立方米/小时。
2. 砂石泵的扬程为15米。
3. 工作转速为1450转/分钟。

25	螺栓M10×20	1	35	GB5781-86			
24	轴肩挡圈	1	Q235	GB7893-1986			
23	键C12×30	1	45	GB1095-79			
22	滚动轴承	1	HT150	GB4249-84			
21	螺栓M10×10	8	35	GB5781-86			
20	O型密封圈	2	工业毛毡	HG4-33-66			
19	托架	1	HT250	HGCL-6			
18	油杯	1	HT250	GB/T1152-89			
17	轴承端盖	2	HT250	HGCL-5			
16	轴承盖	2	油灰	GB95-85			
15	防水圈	1	橡胶	GB3452-92			
14	垫圈	4	65Mn	GB93-76			
13	螺栓M36×0	4	35	GB901-76			
12	油杯M16	1	HT250	GB/T1152-89			
11	垫圈	6	65Mn	GB93-76			
10	键C12×60	1	45	GB1095-79			
9	垫圈	1	65Mn	GB93-76			
8	螺栓M10×25	1	35	GB5783-86			
7	螺母	1	65Mn	GB95-85			
6	螺栓M10×40	1	35	GB5781-86			
5	油灰石棉垫圈	1	石棉	1069-88			
4	密封环	1	HT150	GB4245-86			
3	垫圈	1	45	HGCL-9			
2	密封环	1	HT150	HGCL-8			
1	密封环	1	HT150	HGCL-7			
45	圆头式螺母M20	1	35	GB802-76			
44	套筒	1	45	HGCL-9-2			
43	泵盖	1	HT250	HGCL-11			
42	端盖	1	HT250	HGCL-10			
41	O型密封圈	2	橡胶	GB3452-82			
40	键C12×60	1	45	GB1095-79			
39	垫圈	1	65Mn	GB93-76			
38	螺栓M10×25	1	35	GB5783-86			
37	螺母	1	65Mn	GB95-85			
36	螺栓M10×40	1	35	GB5781-86			
35	油灰石棉垫圈	1	石棉	1069-88			
34	密封环	1	HT150	GB4245-86			
33	垫圈	1	45	HGCL-9			
32	密封环	1	HT150	HGCL-8			
31	密封环	1	HT150	HGCL-7			
30	螺母	2	HT150	HGCL-7			
29	垫圈	1	45	HGCL-7			
28	螺栓M11309P6	1	65Mn	GB276-64			
27	垫圈	8	HT150	HGCL-9-1			
26	套筒	1	45	HGCL-9-1			
25	螺母	1	HT150	HGCL-9-1			

A1-托架

其余 12.5



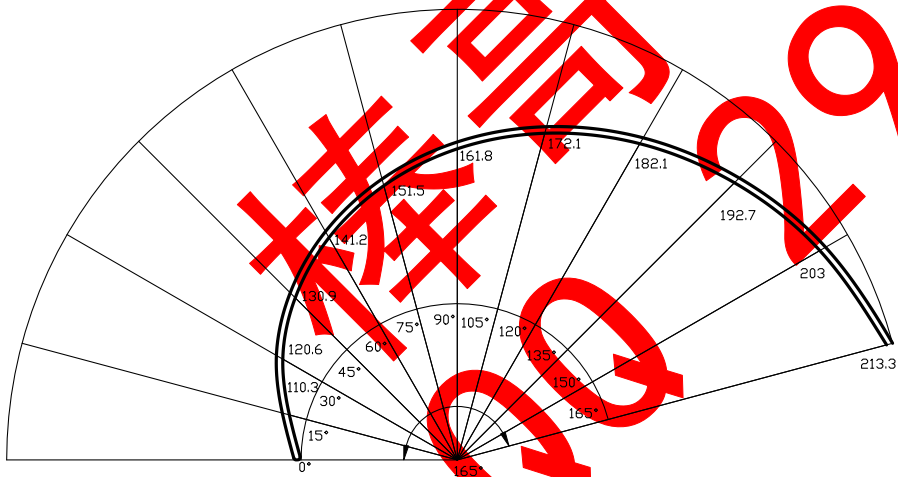
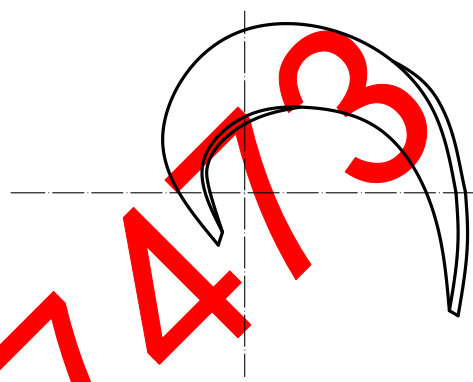
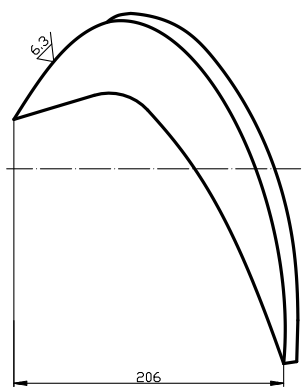
QQ 29467463

- 技术要求
1. 未注圆角R3-R5。
 2. 未注倒角为C1。
 3. 铸造后清砂退火处理。

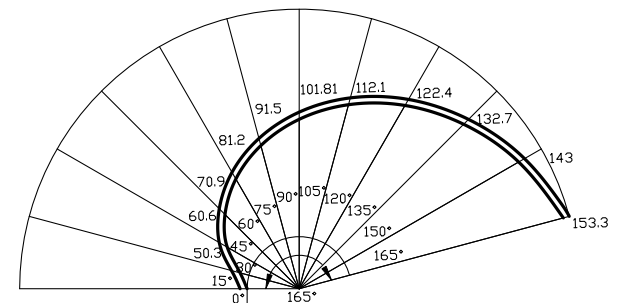
托架		材料	HT250	比例	1:2
数量		1	图号	HGCL-6	
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院		
审核					

A1-叶片

其余 1:2.5



叶片按外圆锥展开



叶片按内圆锥展开

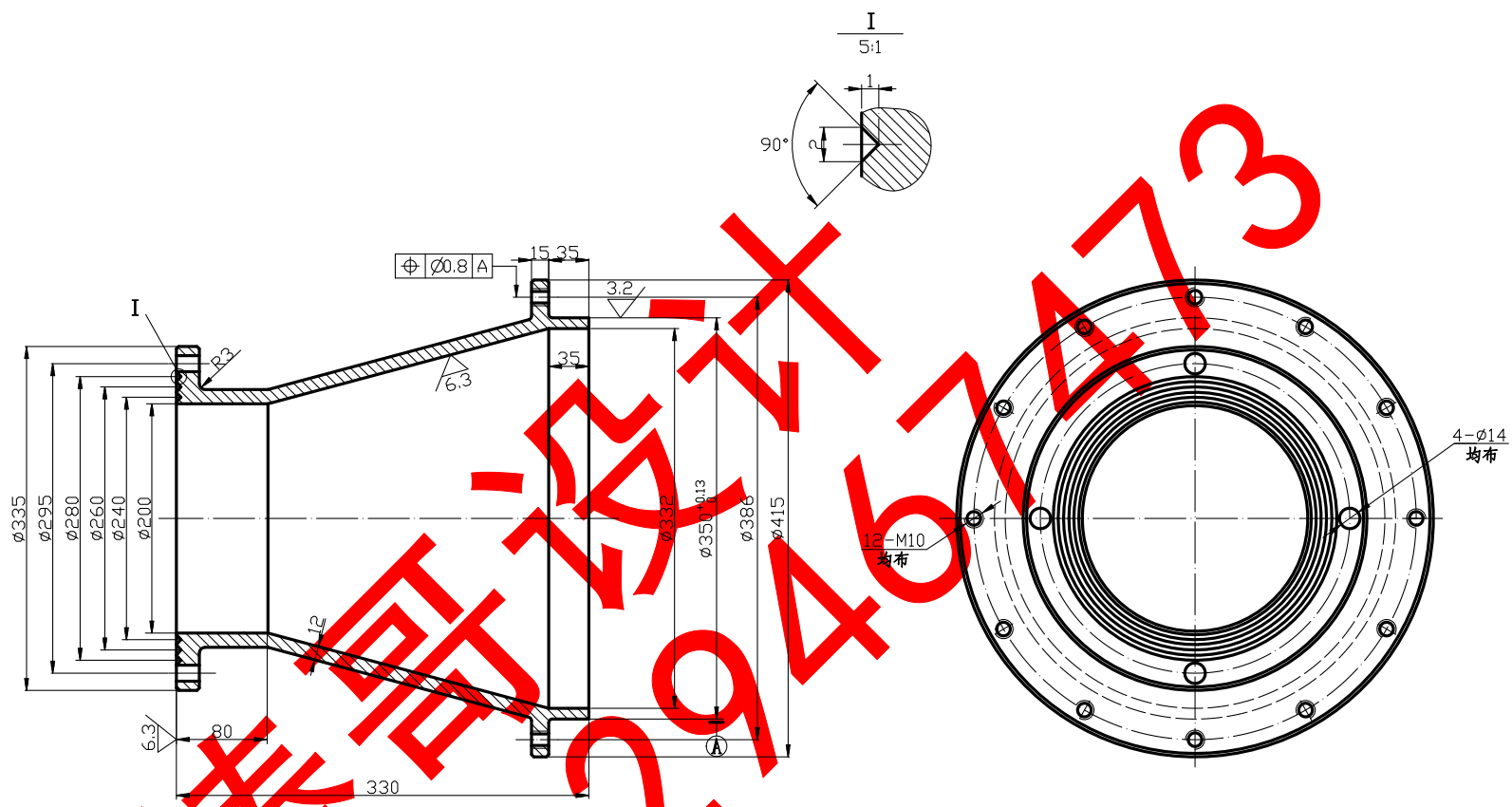
技术要求

1. 清除毛刺。
2. 制成后需作平衡实验。
3. 叶片厚度均为5mm。

叶片	材料	ZnAl27	比例	1:2
数量	1	图号	HGCL-1-1	
制图	朱林	2012.6.7		
审核			黑龙江工程学院	

A2-泵盖

其余 12.5



机械哥 QQ294607173

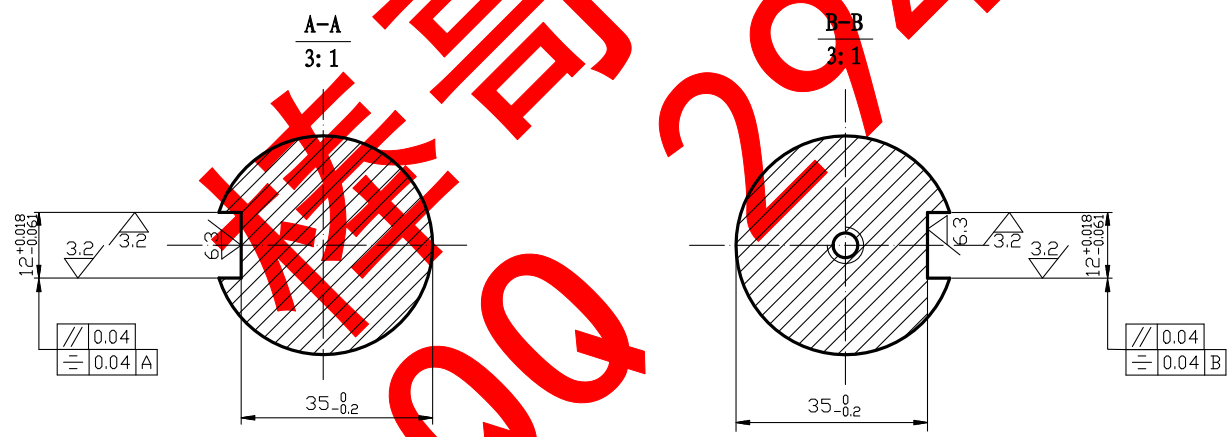
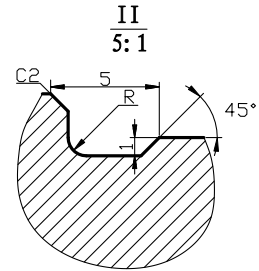
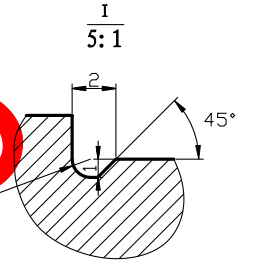
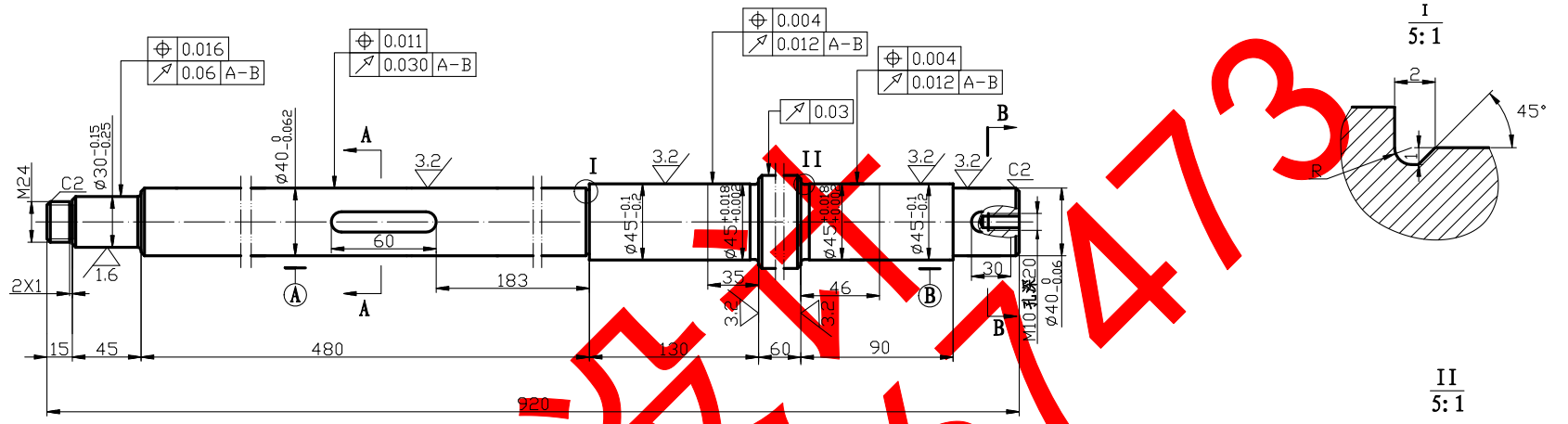
技术要求

1. 铸件不得有砂眼、裂纹、缩孔、缩松。
2. 锐边倒棱C2。
3. 拔模斜度1: 25。
4. 未标注圆角R2。

泵盖		材料	HT250	比例	1:3
		数量	1	图号	HGCL-11
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院		
审核					

A2-泵轴

其余 $\sqrt[12.5]{}$



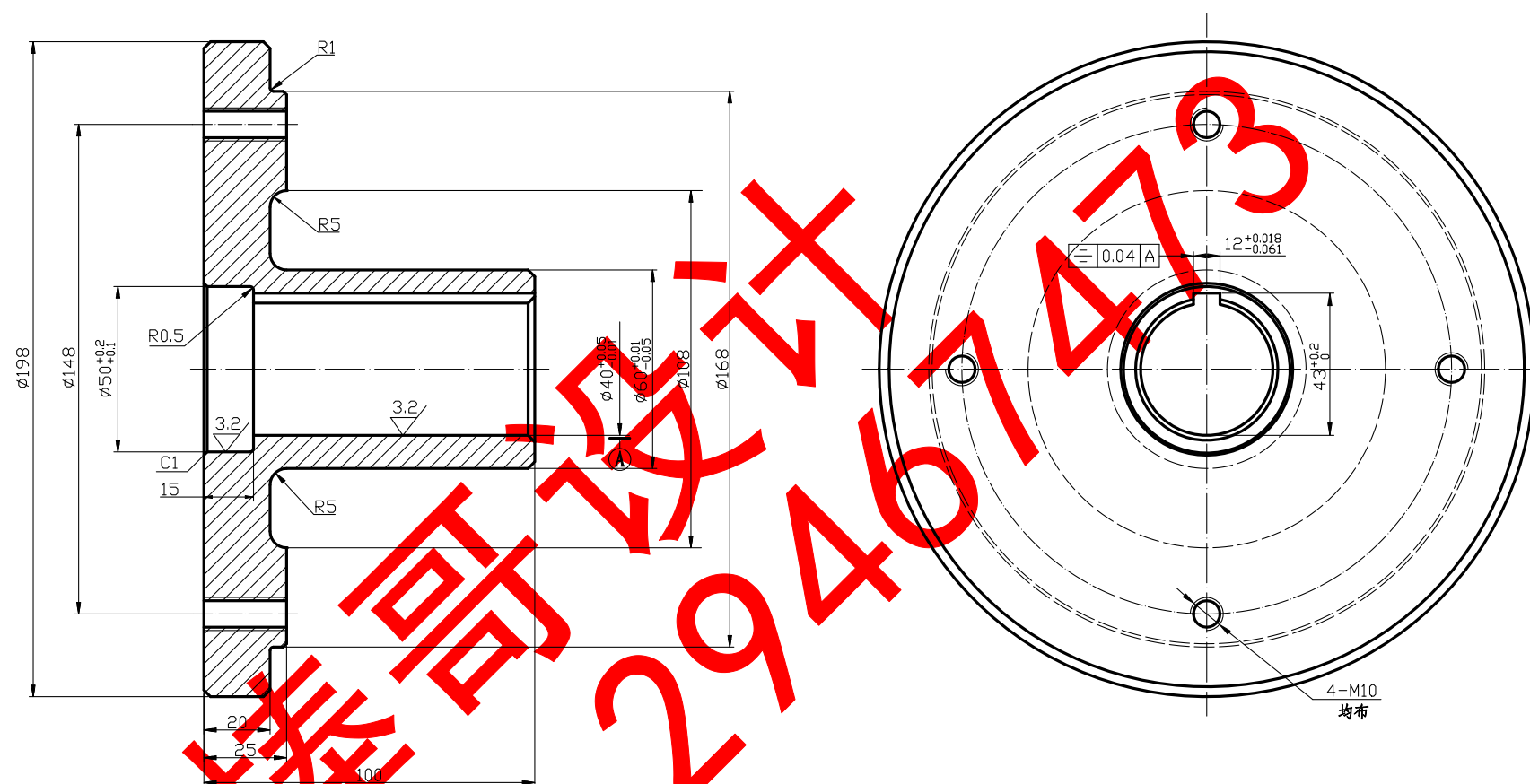
技术要求

1. 硬度为246-283HBS。
2. 未注明圆角R2。
3. 锐边倒棱C1。

泵轴		材料	45	比例	1:3
		数量	1	图号	HGCL-7
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院		
审核					

A2-端盖

其余 ∇ 12.5



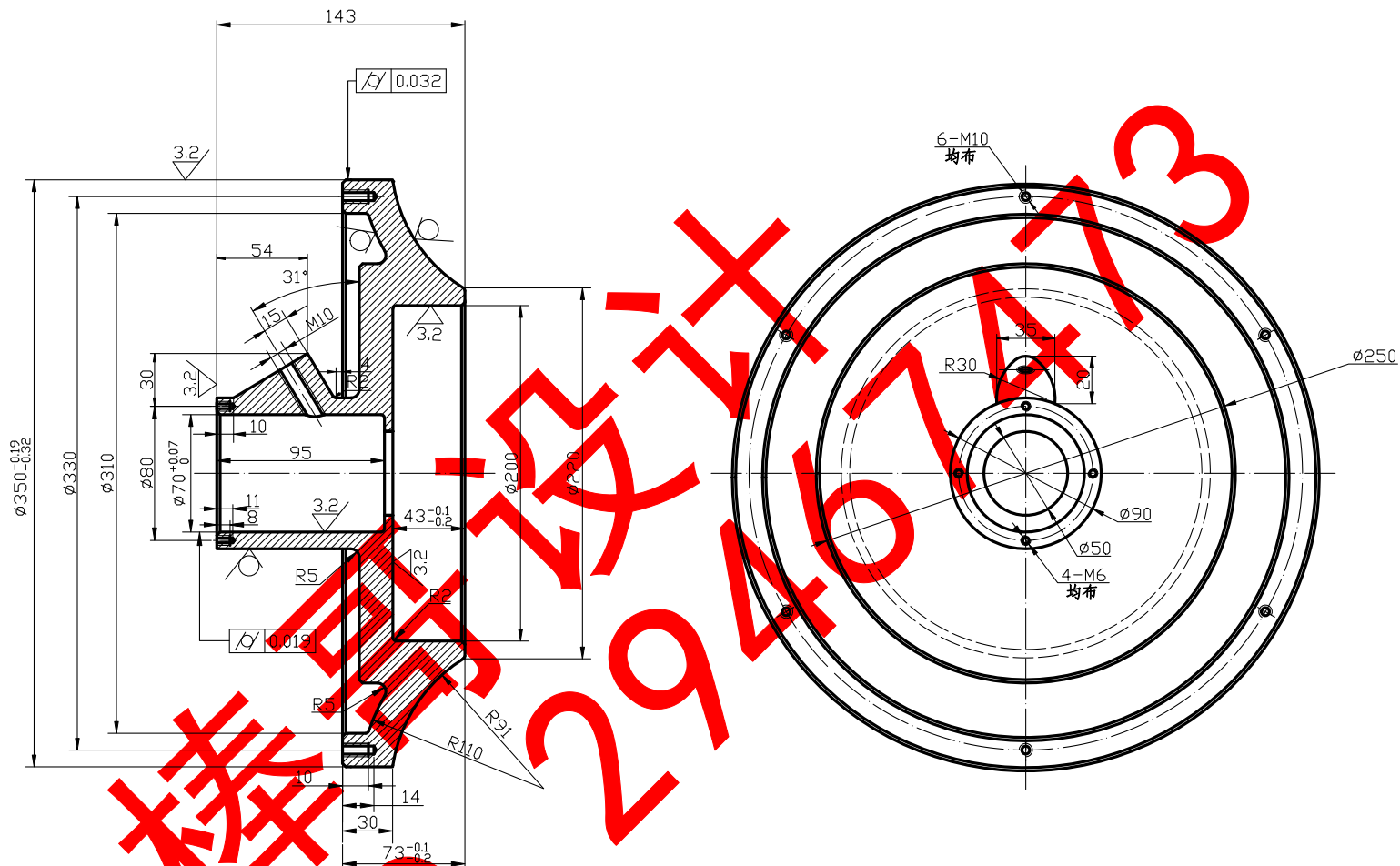
QQ 29461473

- 技术要求
1. 未注明倒角C2。
 2. 圆角R2。
 3. 拔模斜度1: 25。

端盖		材料	HT250	比例	1:1
		数量	1	图号	HGCL-10
制图	朱林	2012.6.7			
审核		黑龙江工程学院			

A2-后盖

其余 $\nabla 12.5$



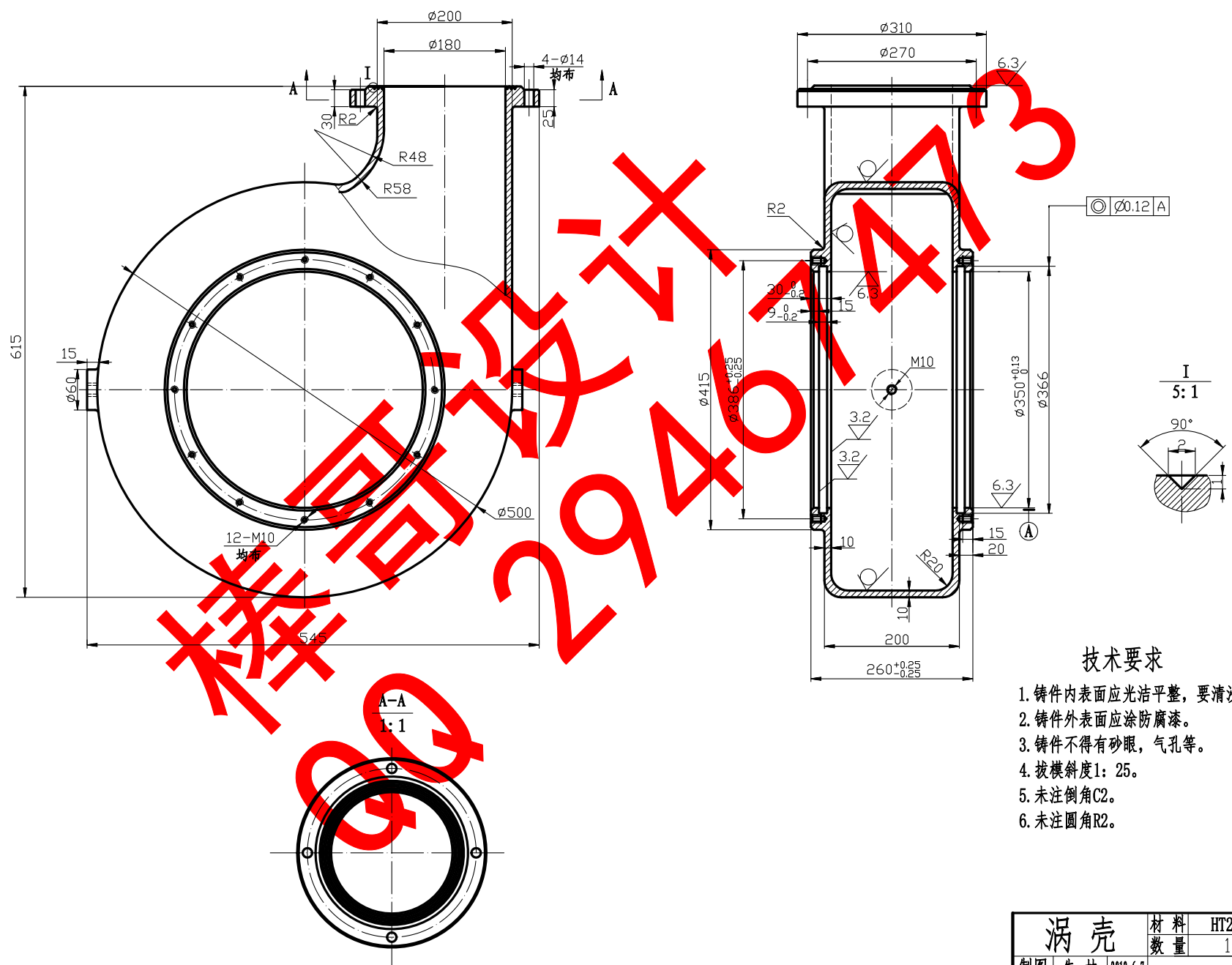
技术要求

1. 铸件不得有砂眼、裂纹、缩孔、缩松。
2. 锐边倒棱。
3. 拔模斜度1:25。
4. 未注倒角C2。

后盖		材料	HT250	比例	1:2
		数量	1	图号	HGCL-4
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院		
审核					

A2-涡壳

其余 ∇ 12.5

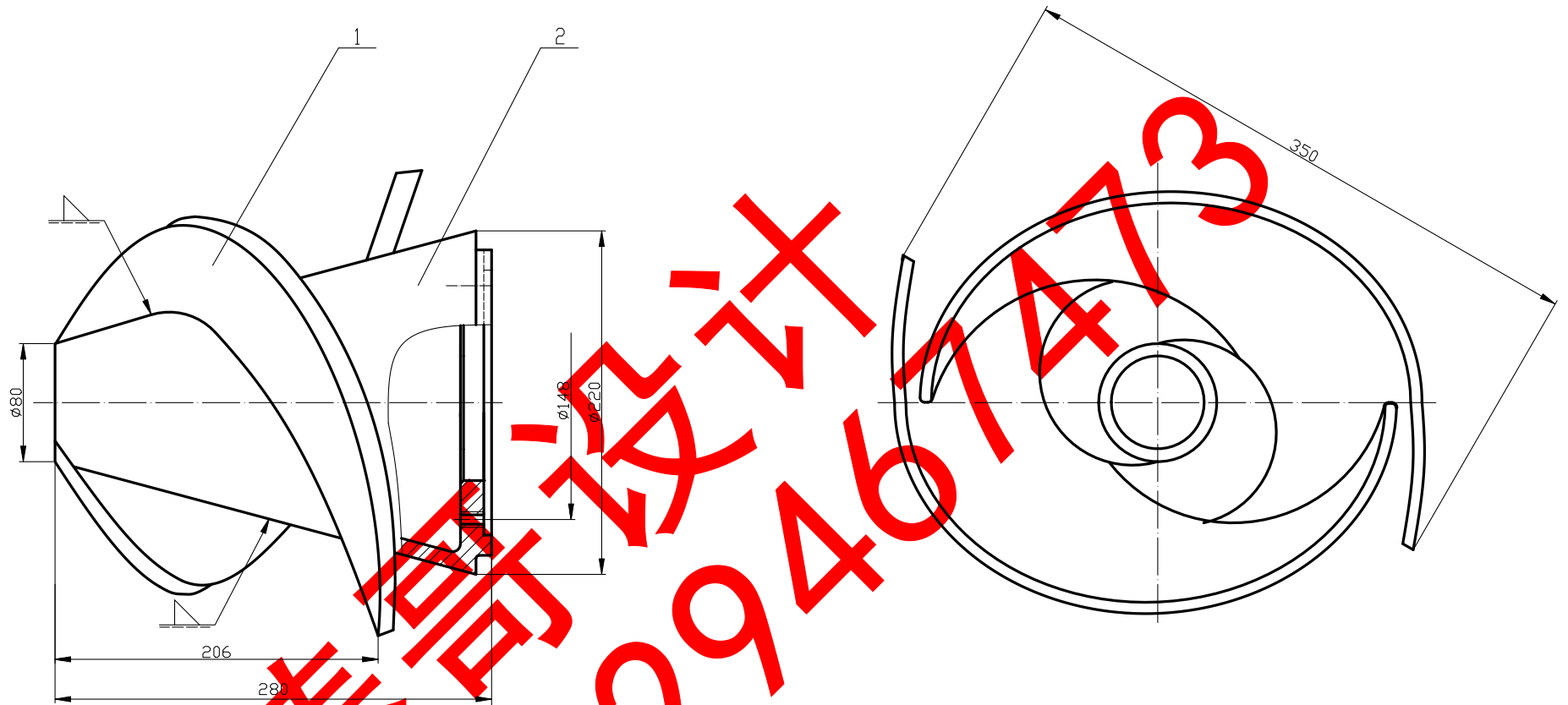


技术要求

1. 铸件内表面应光洁平整, 要清沙除剂。
2. 铸件外表面应涂防腐漆。
3. 铸件不得有砂眼, 气孔等。
4. 拔模斜度1: 25。
5. 未注倒角C2。
6. 未注圆角R2。

涡壳		材料	HT250	比例	1:4
		数量	1	图号	HGCL-3
制图	朱林	2012.6.7			
审核					
黑龙江工程学院					

A2-叶轮



机械毕业设计
QQ 29461413

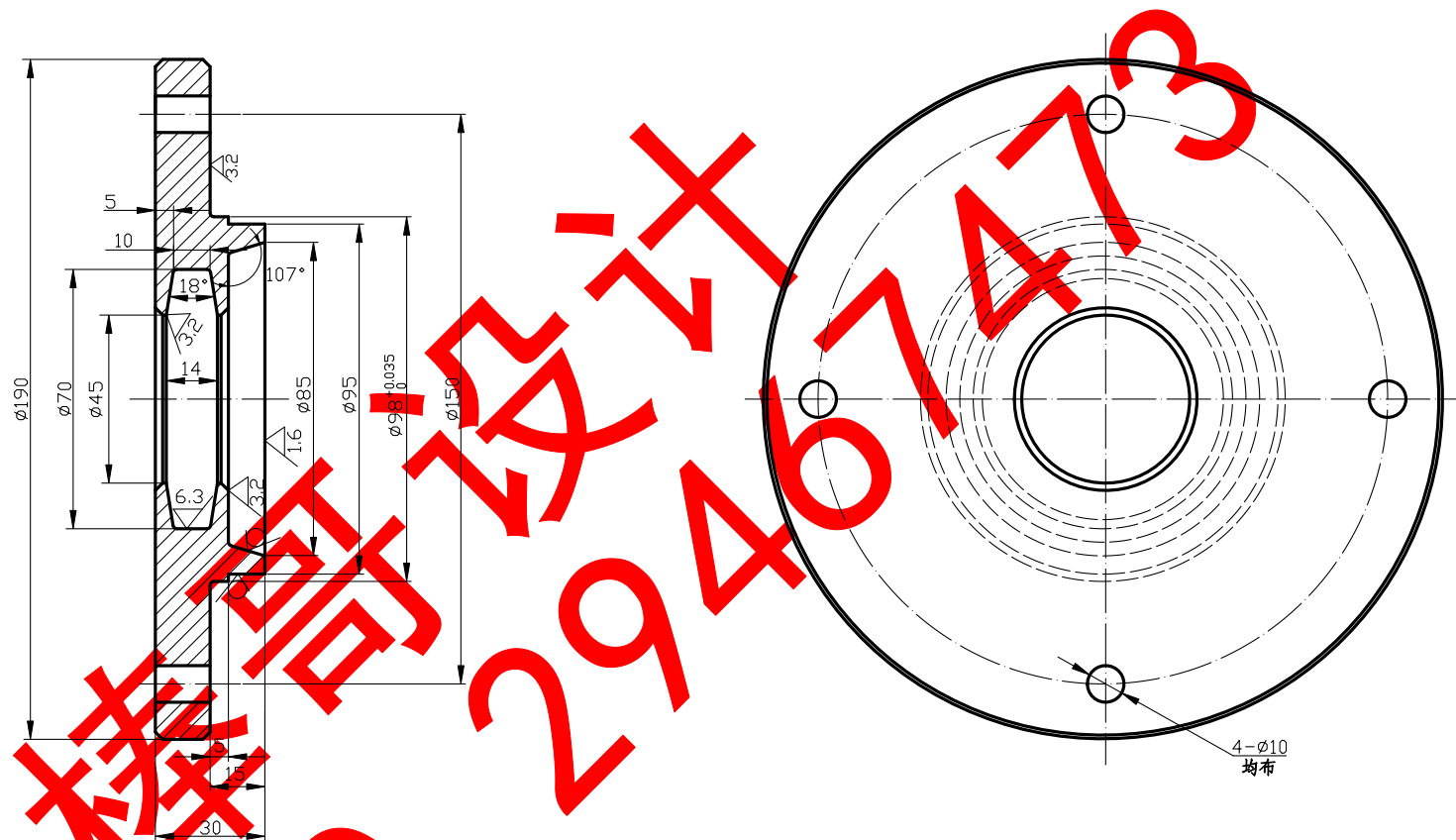
技术要求

1. 清除毛刺。
2. 制成后需作动平衡实验。
3. 叶片厚度均为5mm。
4. 焊缝无焊透、裂纹、夹渣、气孔等缺陷。

2	轮毂	1	HT250	HGCL-2-2
1	叶片	2	ZnAl27	HGCL-2-1
序号	名称	数量	材料	备注
叶轮		共13张	第2张	比例 1:2
		数量	1	图号 HGCL-2
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院	
审核				

A2-轴承端盖

其余 $\sqrt{12.5}$



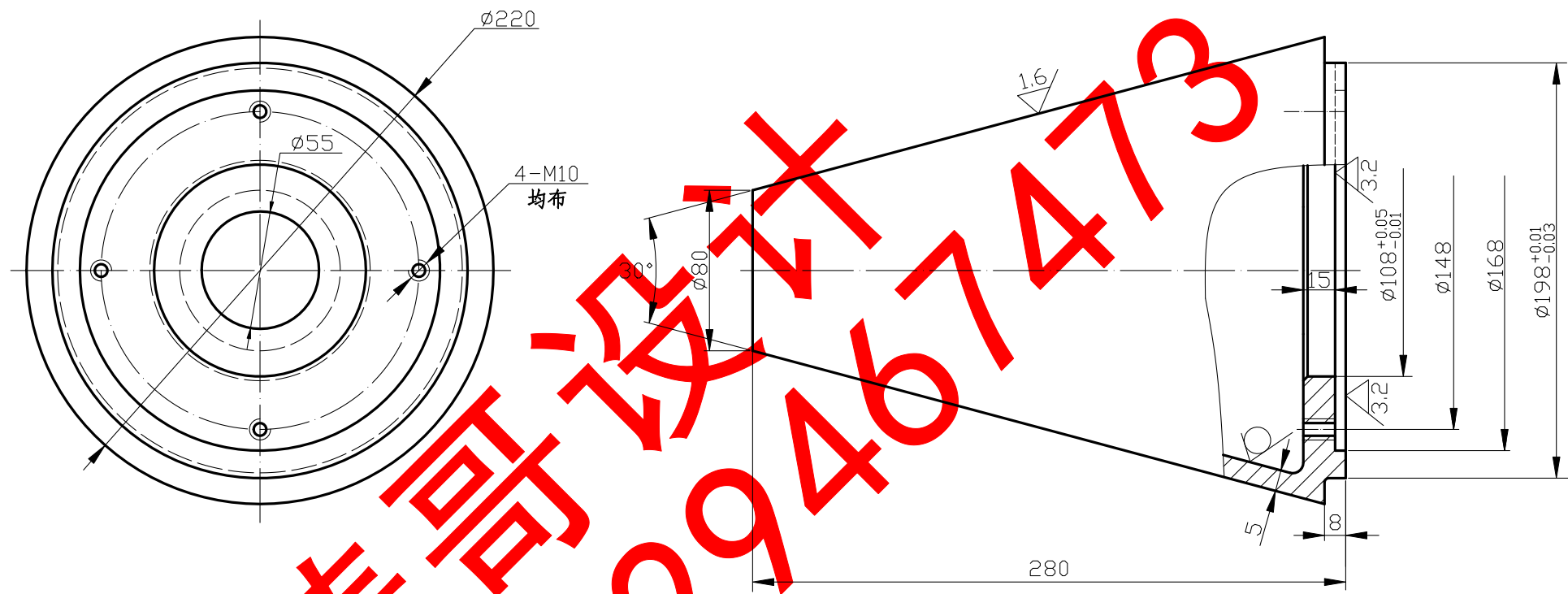
技术要求

1. 未注明倒角C2。
2. 圆角R2。
3. 拔模斜度1:25。

轴承端盖		材料	HT250	比例	1:2
		数量	2	图号	HGCL-5
制图	朱林	2012.6.7			
审核			黑龙江工程学院		

A3-轮毂

其余 $\sqrt{12.5}$



棒哥设计 QQ 29467473

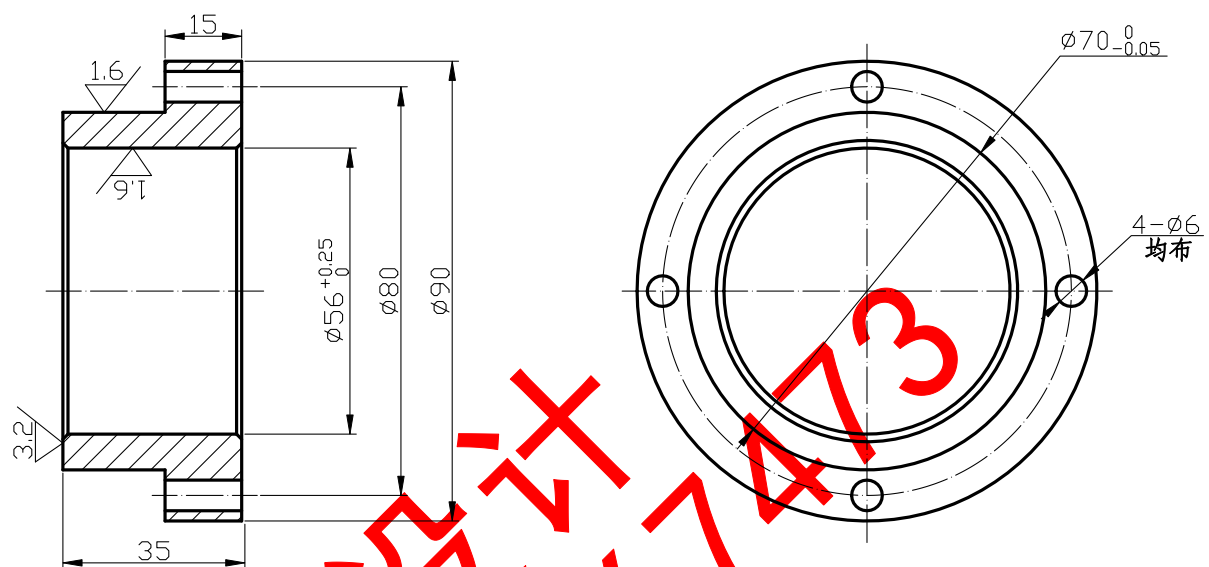
技术要求

1. 硬度260-360HBS。
2. 未注倒角C1。
3. 拔模斜度1: 25。
4. 未注圆角R1。

轮 毂			材 料	HT250	比 例	1:2
			数 量	1	图 号	HGCL-1-2
制 图	朱 林	2012.6.7	黑龙江工程学院			
审 核						

A3-添料压盖

其余 $\sqrt{12.5}$



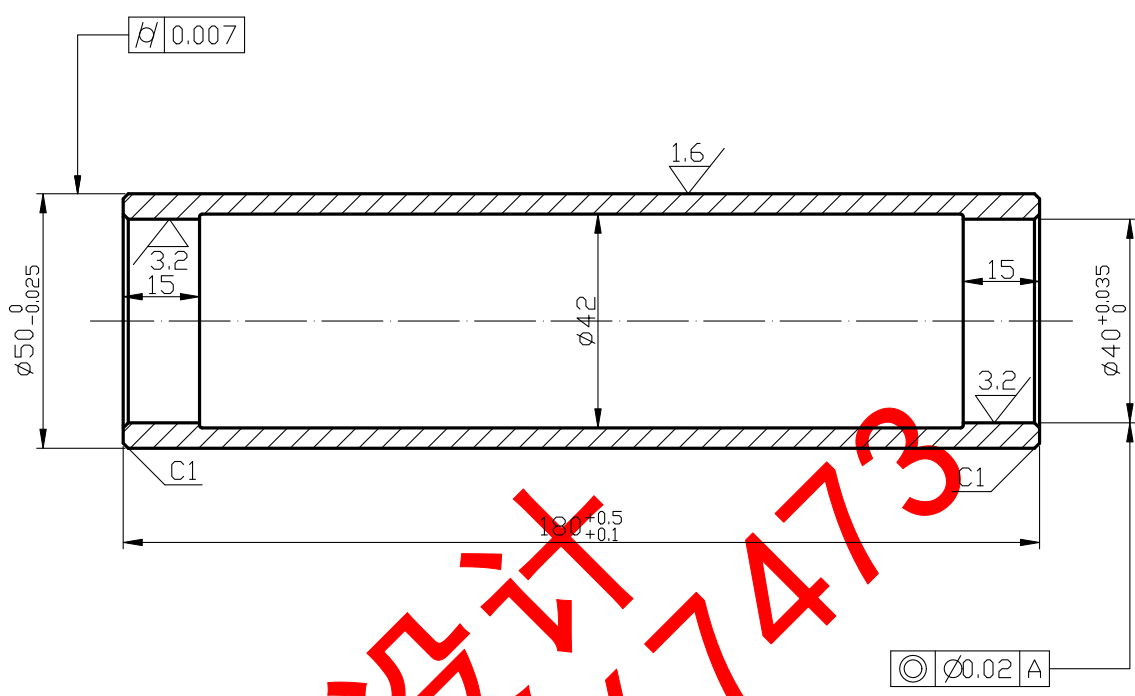
技术要求

1. 硬度260-360HBS。
2. 未注倒角C1。
3. 拔模斜度1: 25。
4. 未注圆角R1。

添料压盖			材料	HT250	比例	1:1
			数量	1	图号	HGCL-8
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院			
审核						

A3-轴套

其余 $\nabla 12.5$



棒哥设计
 QQ 29467473

技术要求

1. 硬度260-360HBS。
2. 未注倒角C1。
3. 拔模斜度1: 25。
4. 未注圆角R1。

轴套		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	HGCL-9
制图	朱林	2012.6.7	黑龙江工程学院		
审核					