

















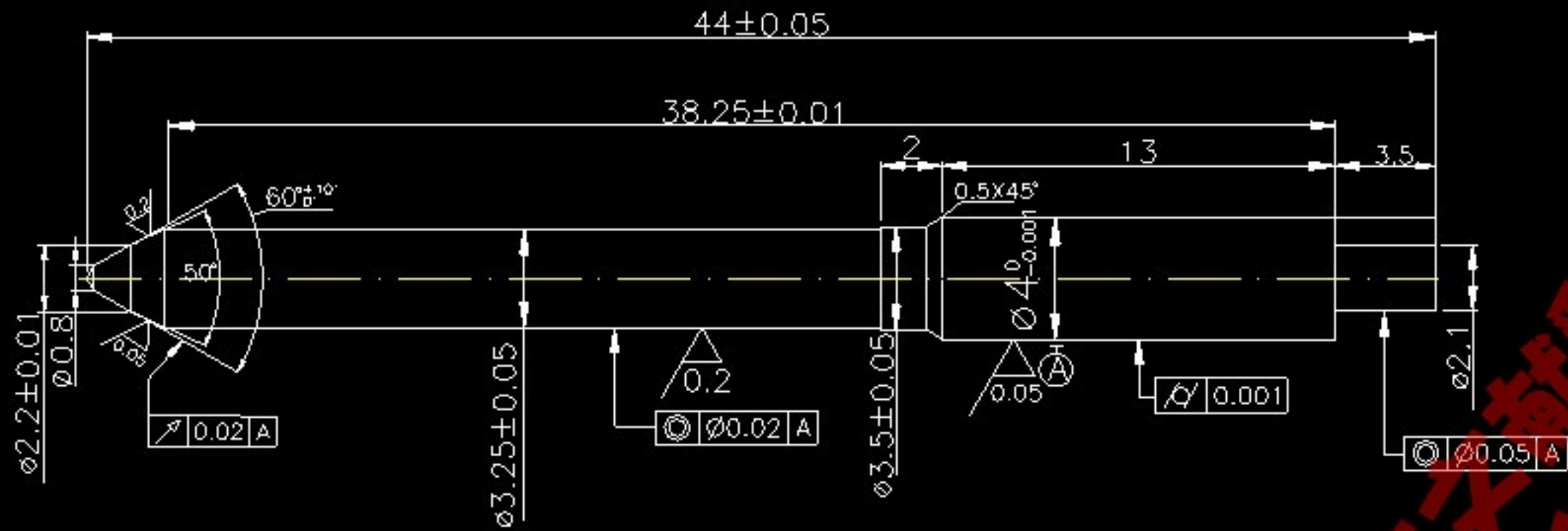


名称	修改日期	类型	大小
 A0总装配图0.dwg	2006/6/18 20:17	AutoCAD 图形	124 KB
 A1喷油器体.dwg	2006/6/18 19:59	AutoCAD 图形	165 KB
 弹簧.dwg	2006/6/19 11:01	AutoCAD 图形	41 KB
 顶杆00.dwg	2006/6/19 8:38	AutoCAD 图形	36 KB
 定位销00.dwg	2006/6/16 10:37	AutoCAD 图形	48 KB
 结合座.dwg	2006/6/18 20:01	AutoCAD 图形	44 KB
 喷油器螺母.dwg	2006/6/18 18:45	AutoCAD 图形	59 KB
 调整垫片00.dwg	2006/6/18 20:01	AutoCAD 图形	50 KB
 针阀00.dwg	2006/6/18 20:15	AutoCAD 图形	85 KB
 针阀体00.dwg	2006/6/18 20:17	AutoCAD 图形	78 KB
 Electronic Unit Pump Diesel Engine C...	2006/6/14 8:53	Microsoft Word ...	150 KB
 电子单元泵柴油机综合动力系统设计.doc	2006/6/14 8:55	Microsoft Word ...	202 KB
 目 录.doc	2006/6/14 10:55	Microsoft Word ...	25 KB
 喷油器的设计1new.doc	2006/6/14 8:52	Microsoft Word ...	943 KB
 任务书.doc	2009/5/10 19:43	Microsoft Word ...	33 KB
 武汉工业学院.doc	2009/5/10 19:45	Microsoft Word ...	24 KB
 摘要.doc	2006/6/11 2:05	Microsoft Word ...	23 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

其余  $\sqrt{1.6}$



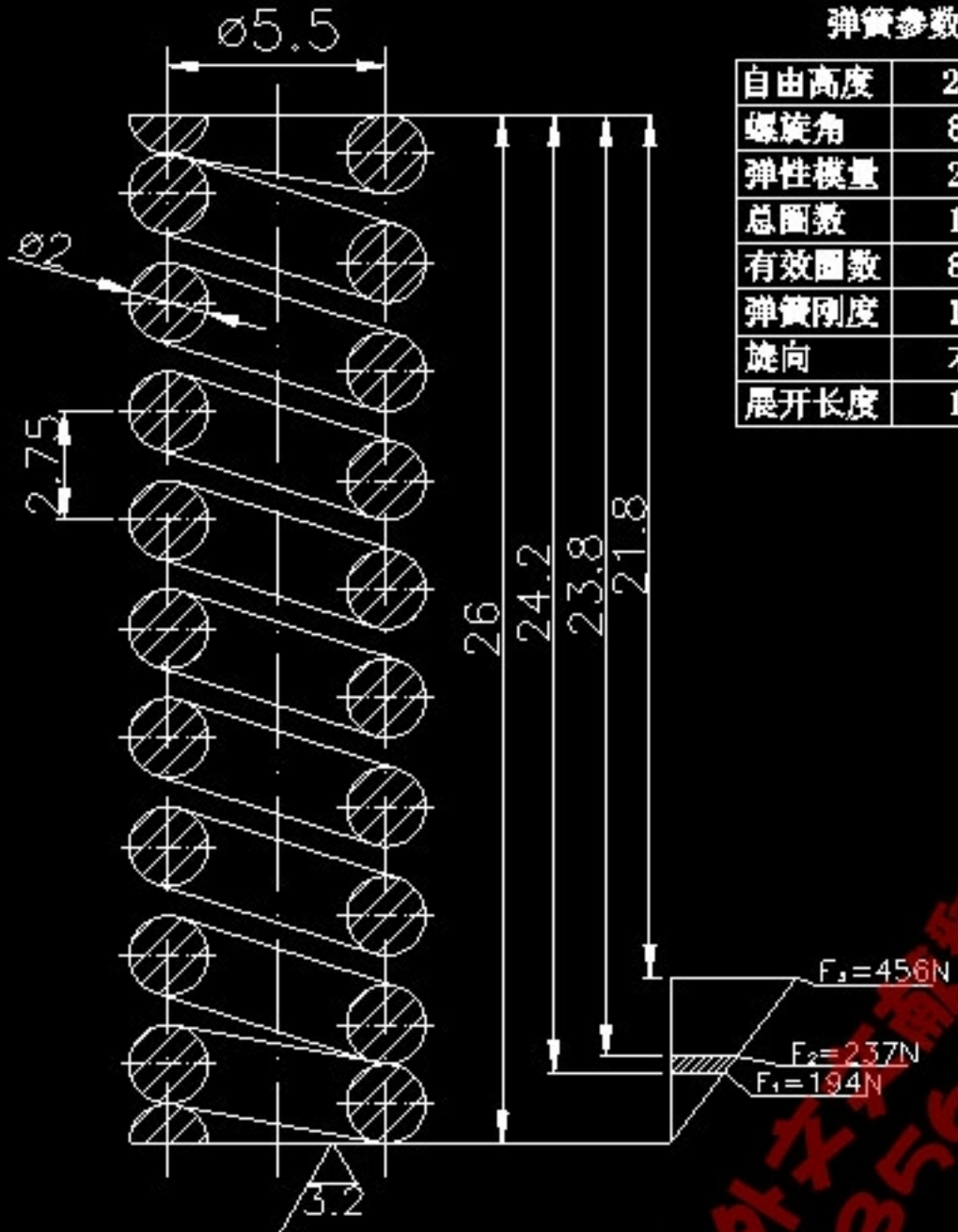
**技术要求:**  
零件表面渗碳，淬火，  
冰冷处理。

						W18Cr4V			武汉工业学院	
									针阀	
标记	处数	分	区	更改文件	签名	年月日			ZK-07	
设计				标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									5:1	
							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

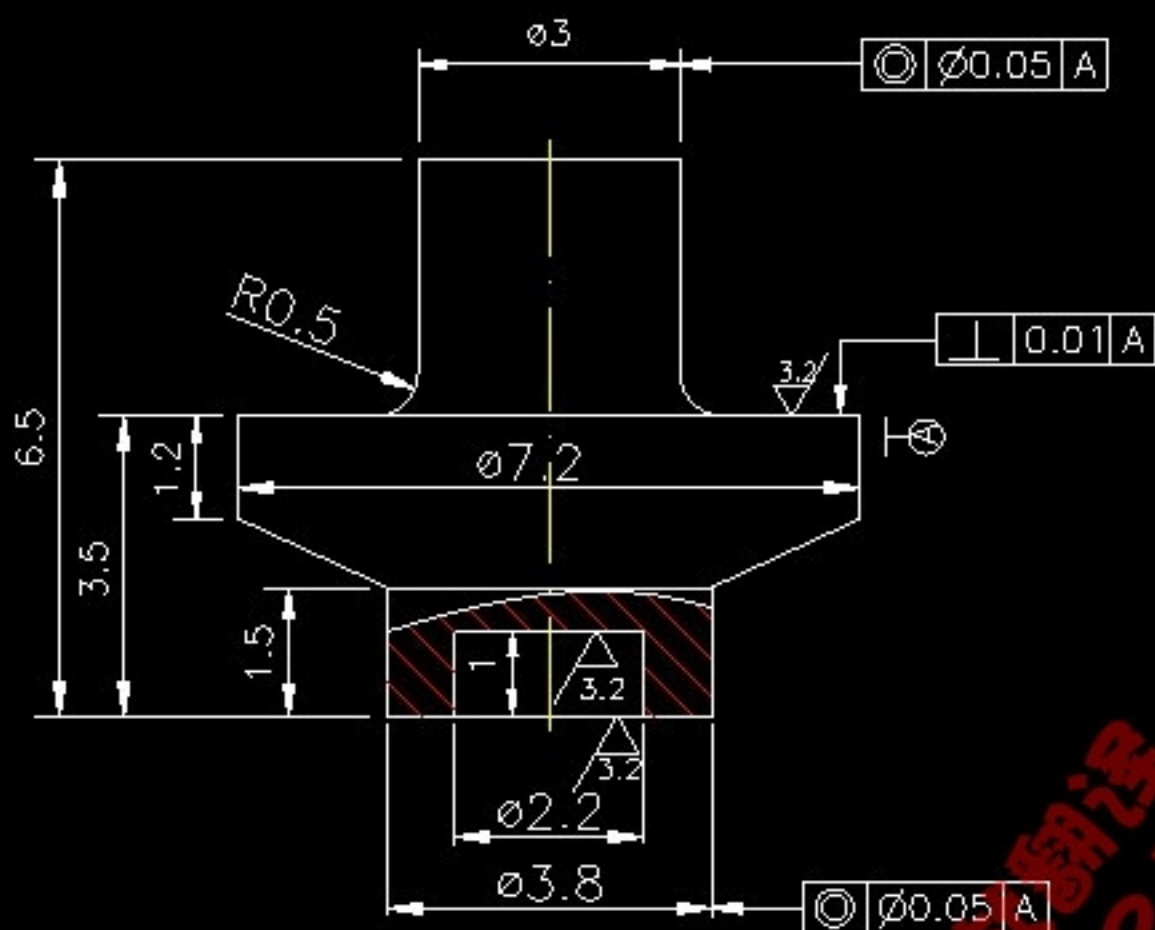


技术要求

- 1 端面磨平并紧。
- 2 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	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	5:1		
设计			标准化	签名	年月日						
审核						共 张 第 张			ZK-03		
工艺			批准								

其余:  $\sqrt{6.3}$

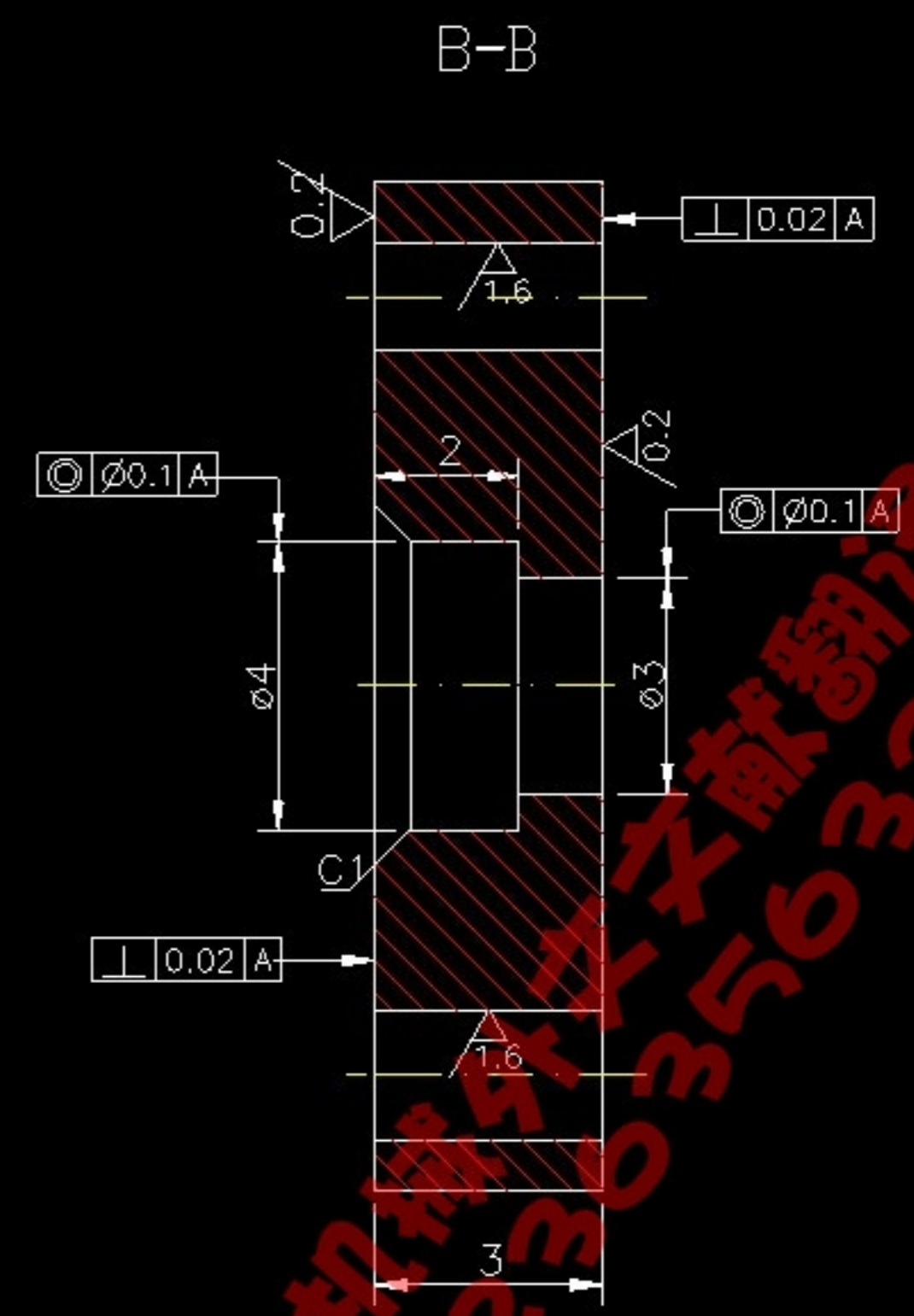
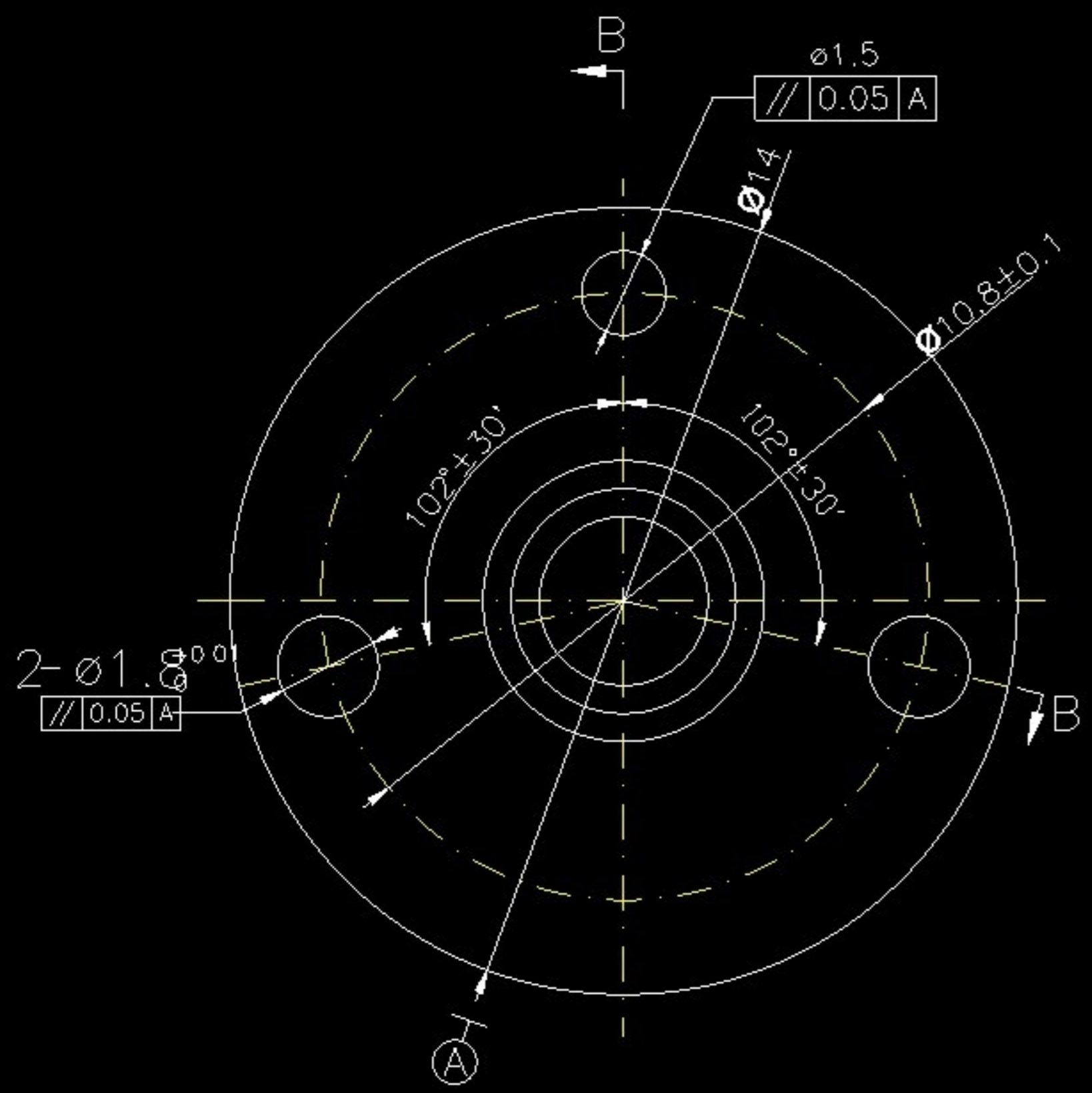


### 技术要求

- 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						共 张 第 张				
工艺			批准							

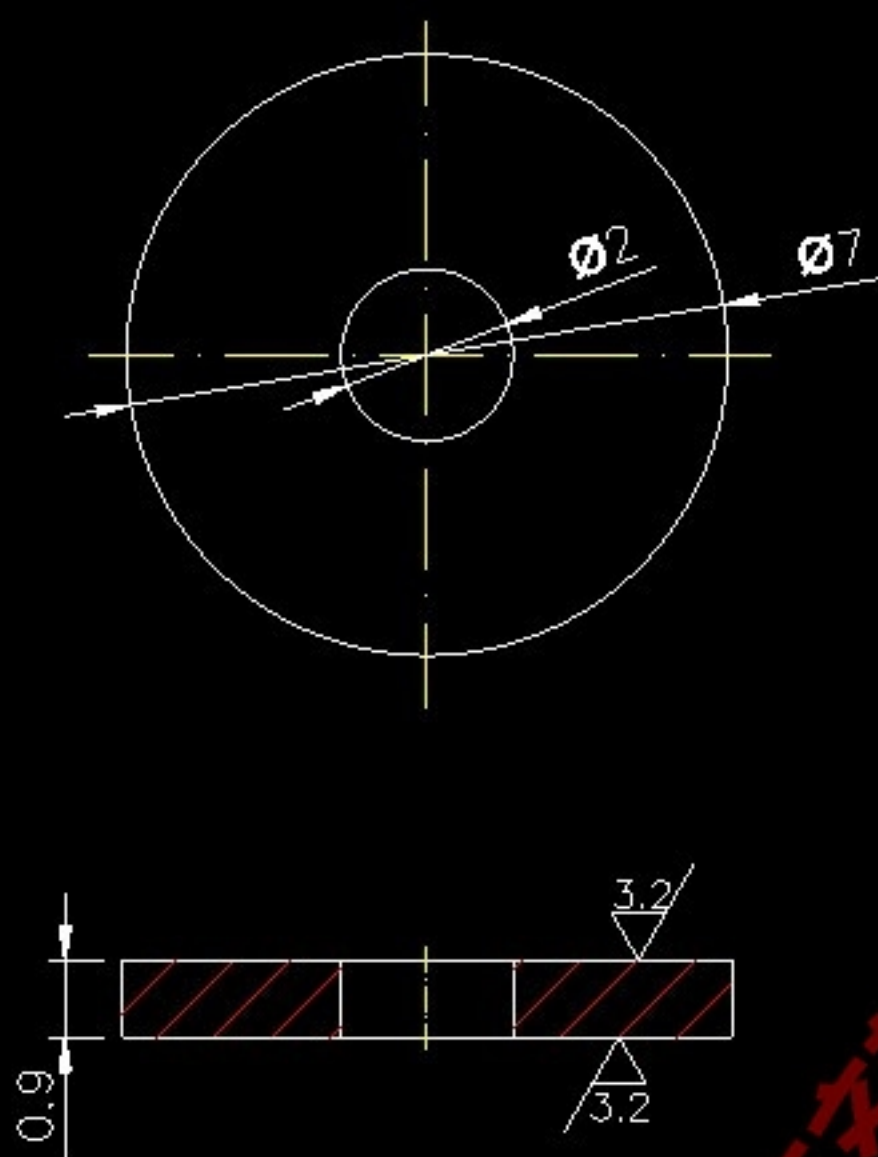
其余  $\sqrt{3.2}$



**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	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				结合座	
设计			标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
审核								5.1	ZK-06	
工艺			批准			共	张	第	张	

其余:  $\sqrt{6.3}$

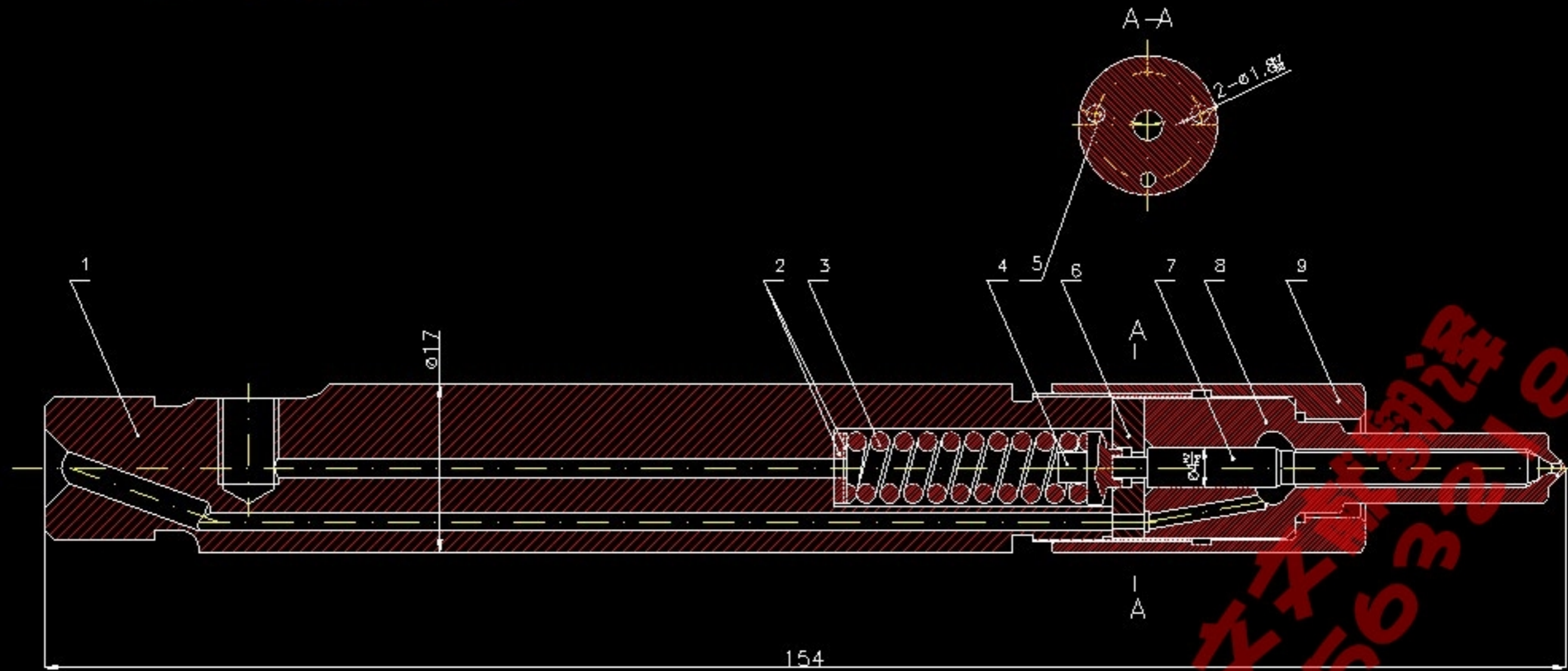


### 技术要求

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	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	5:1	
设计			标准化	签名	年月日					
审核						共 张 第 张		ZK-02		
工艺			批准							

# A0总装配图0



### 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 针筒提起后0.5mm, 针筒能够转动360°。
- 5 第二次装配前对缸杆进行充油。

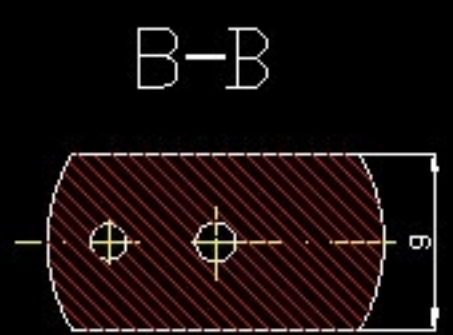
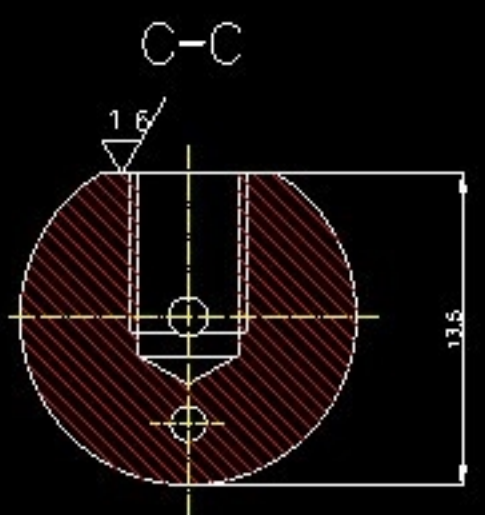
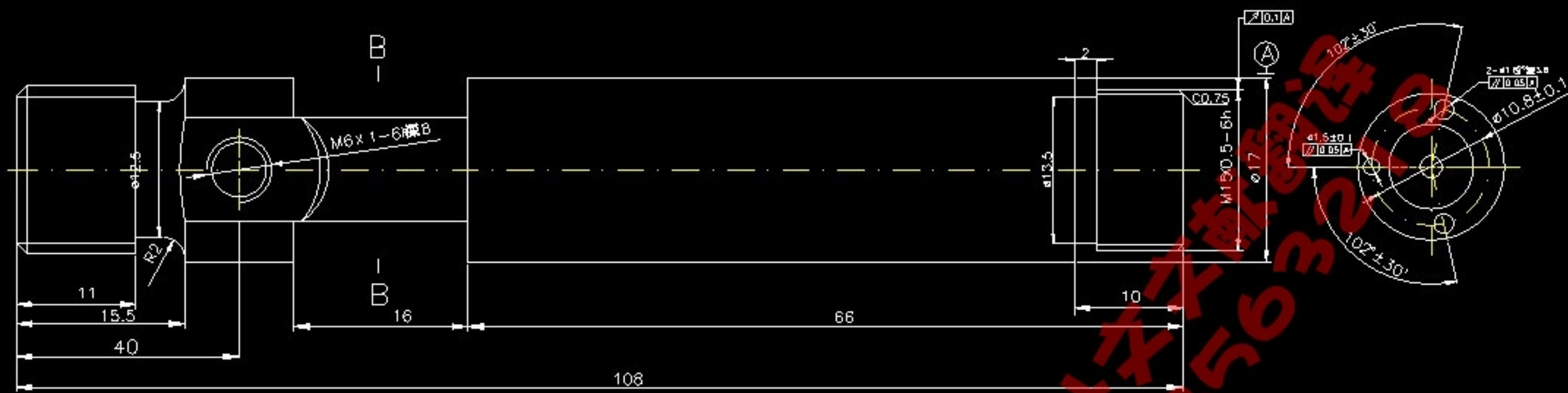
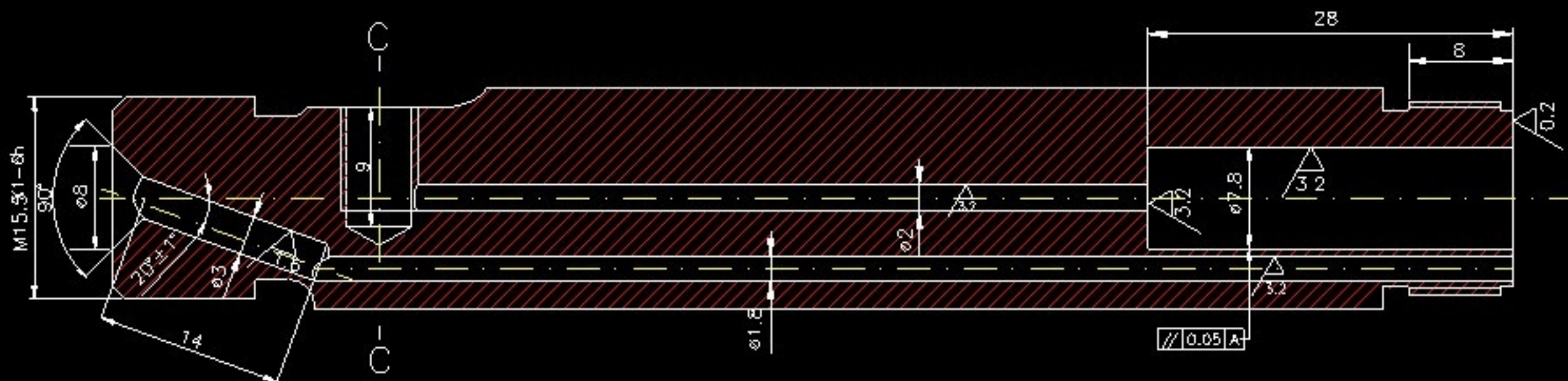
6	ZK-02	密封橡胶圈	1	Q235			
8	ZK-08	螺母	1	16Cr17Ni2AS			
7	ZK-07	针筒	1	16Cr17Ni2AS			
5	ZK-05	角套	1	45钢			
4	ZK-04	缸套	2	45钢			
3	ZK-03	轴套	1	60CrMn			
2	ZK-02	缸盖	1	Q235			
1	ZK-01	缸体	1	45钢			
序号	代号	名称	数量	材料	比例	设计	审核
设计	审核	工艺	制图	校对	日期	比例	备注
						1:1	
材料							
工艺							

武汉工业学院

P型喷油器

ZK-00

其余  $\sqrt{6.3}$



**技术要求**  
 喷油器体下端进行高频淬火，接触处硬度达到HRC≥50。

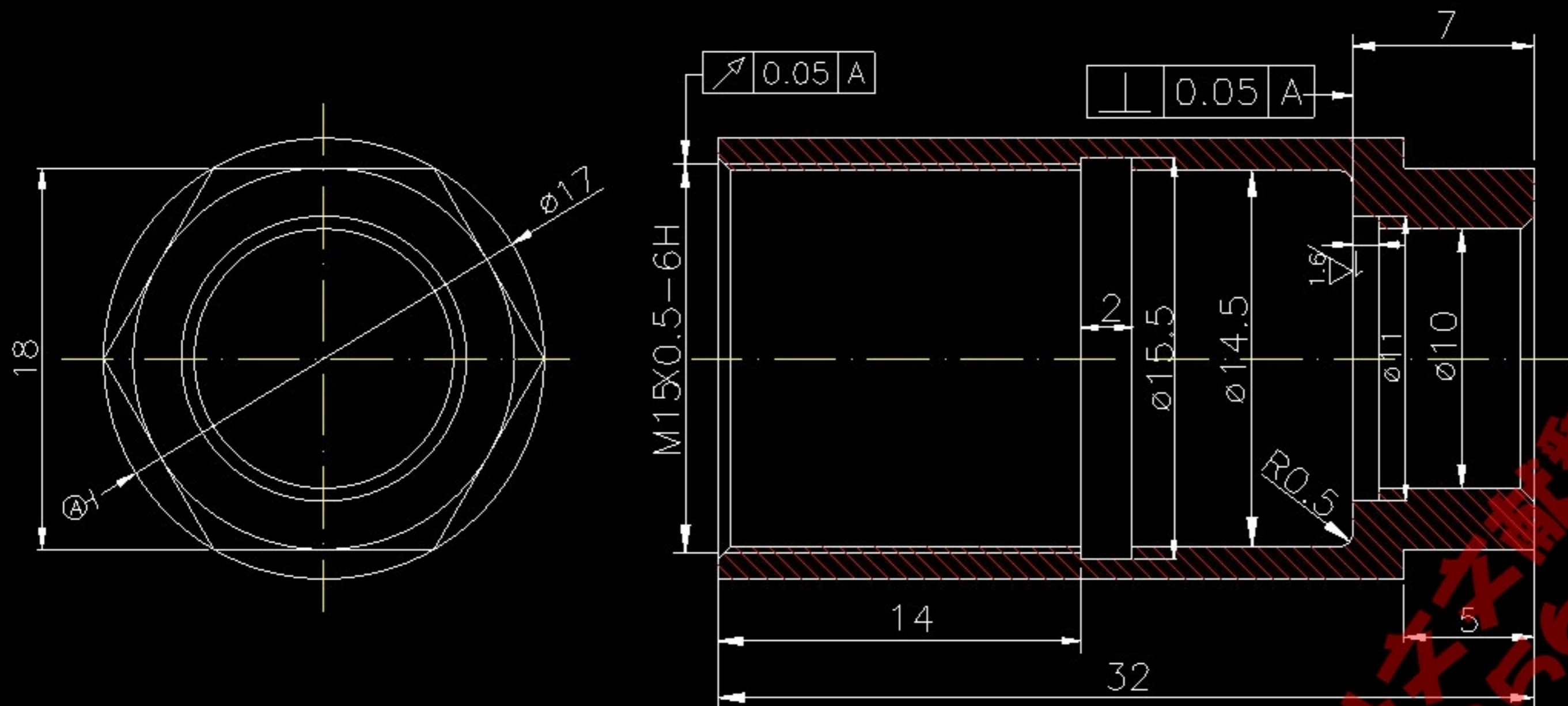
# A1喷油器体

设计										武汉工业学院	
审核										喷油器体	
工艺										ZK-01	
共 1 张										第 1 张	



# 喷油器螺母

其余  $\frac{6.3}{\nabla}$



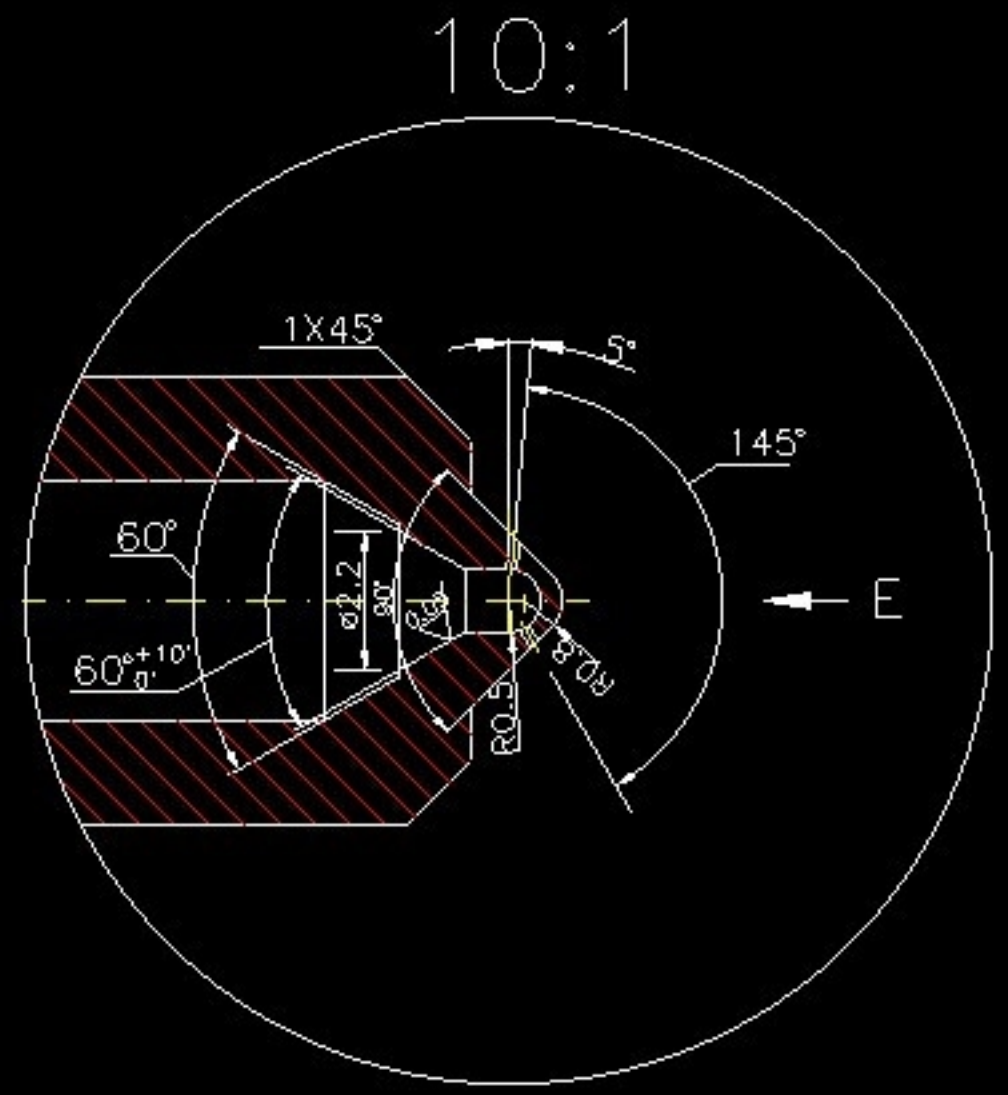
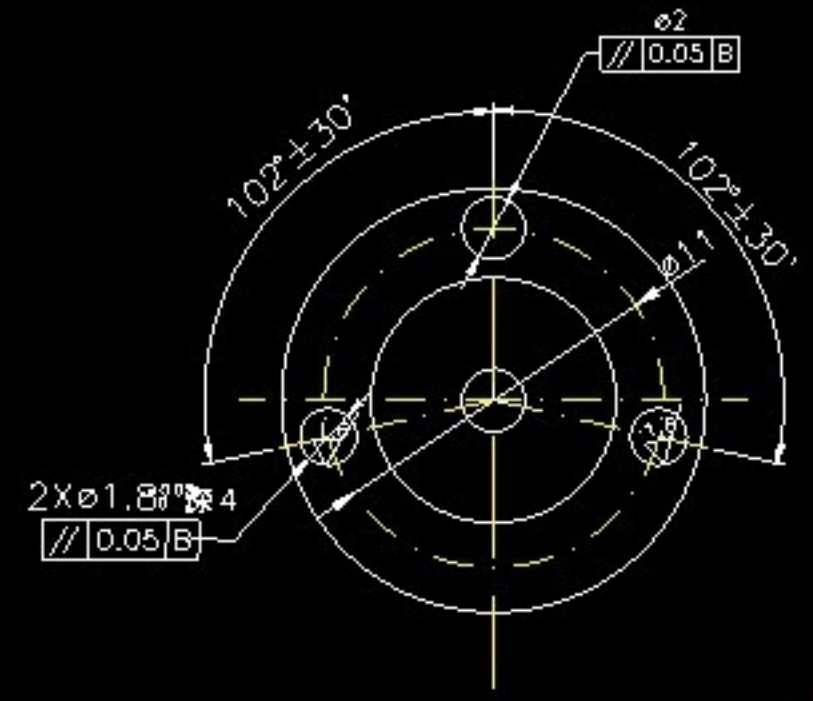
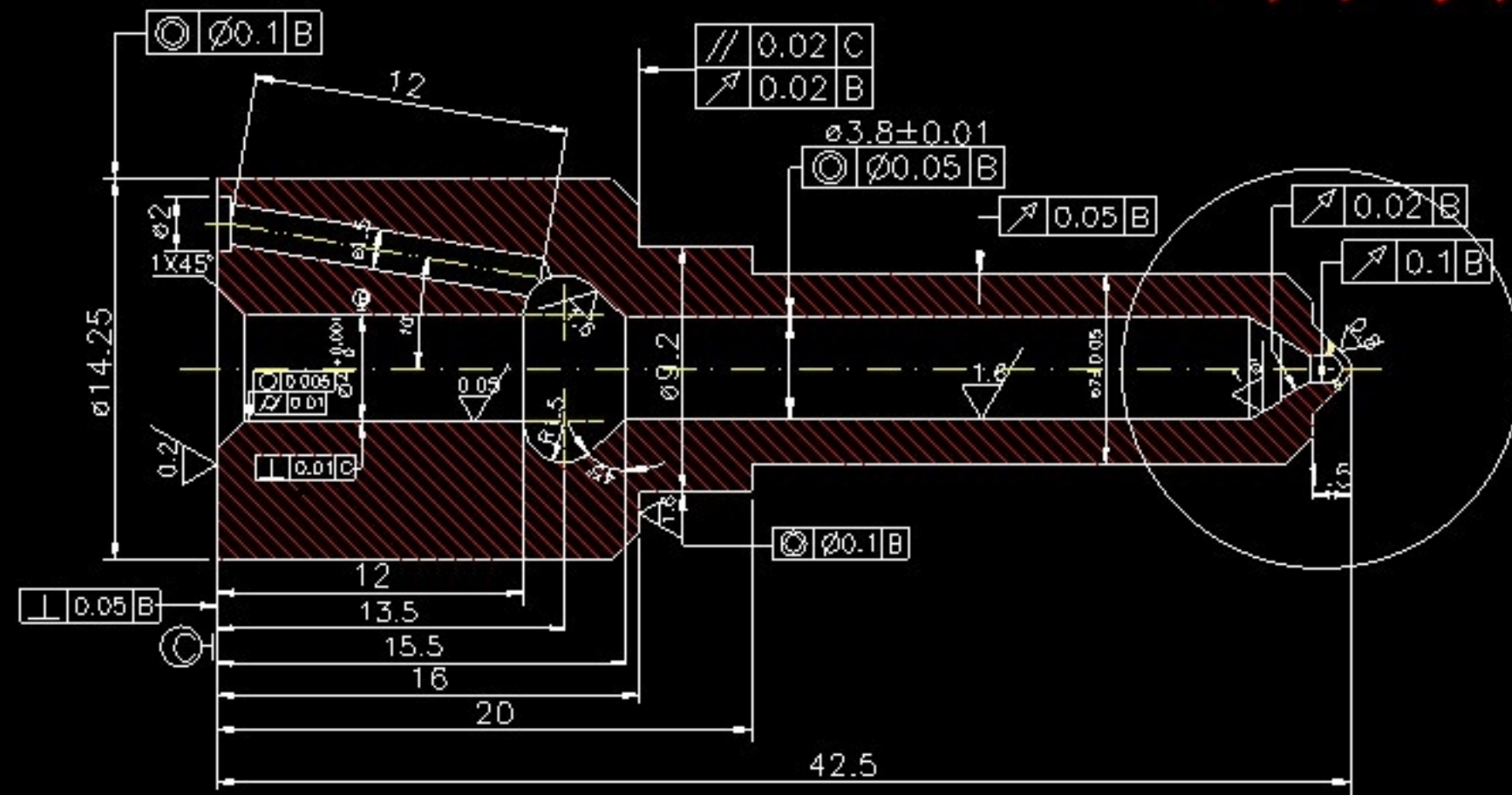
## 技术要求

- 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
标记	处数	分	区	更改文件	签名	年月日			喷油器螺母
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZK-09
审核								5:1	
工艺			批准			共	张	第	

# 针阀体00

其余 3.2



### 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 $5^\circ$ 。

						13Cr2Ni4WA			武汉工业学院
									针阀体
标记	数量	分区	更改文件	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZK-08
设计			标准化	签名	年月日				
审核									
工艺			量检						