

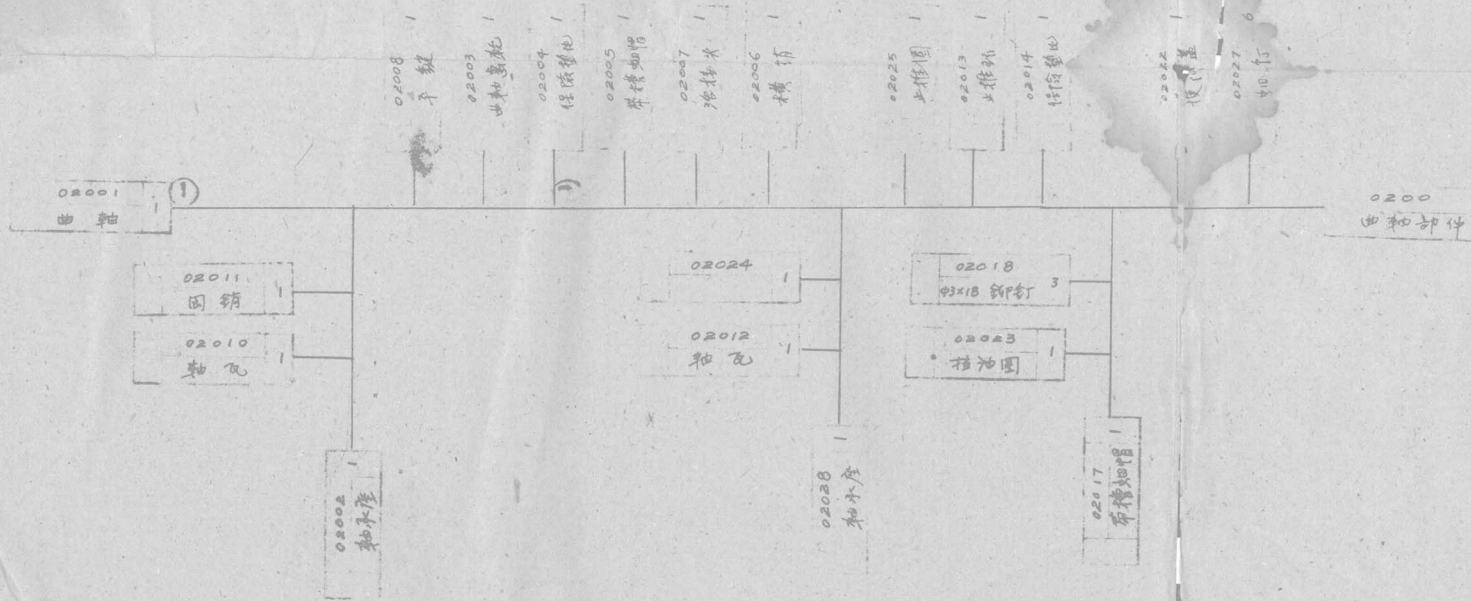
2105型煤气机主要另件工艺参考资料

(汽車拖拉机研究所設計图纸)

装配工艺部份

第一机械工业部机械制造与工艺科学研究所

1958年6月



注：除装配图上所列部件外，其他皆列入总装

装配工艺系统图

批号	02001	部件代号	0200	产品代号	2105
板板	02011	部件名称	曲轴轴瓦	产品名称	柴油机
型号	02010	部件数量	1	共1页第1页	
单位	02002	部件名称	轴瓦座	附表	1

程序号 程序名称 曲轴

说明号 工艺装备名称/编号

工艺说明及示意图

说明:

1. 按油圈冷却带槽螺帽上
2. 配曲轴齿键槽
要求: 1. 齿键与曲轴为配合座(各)
2. 齿键键槽深以键槽中心刻线为准, 均匀地修磨两侧面。
3. 平键能用平键柄敲入键槽于槽内即可。
3. 配曲轴键槽
要求: 1. 键槽前, 先将原轴与曲轴用红丹检验。
(待加工完后再把键槽, 方可取销)
2. 平键用平键柄敲入
4. 配装轴衬座
要求: 1. 将轴衬座压入轴瓦(压后压时, 允许用平键和曲轴打入)。
2. 用 0.02 轴衬座按预钻孔眼, 再用 0.6 钻头钻通, 钻至孔无毛刺。
3. 用 0.02 轴衬座钻 96 度通孔。
5. 将 12 个曲轴与曲轴轴孔。
要求: 1. 5 曲轴与轴衬座, 在 90°—120° 角处有 8—12 度/分斜度。(如右图)
2. 将 12 个曲轴与轴衬座, 向隙处为轴衬座敲入, 不得用 0.02 公厘轴。
(最终间隙为 0.02—0.15 公厘)



拟 订 李其美
日 期 58.6.

校 核
日 期

周振民

编 号
日 期

审 定
日 期

58.6
2105
4006

第一机械工业部

机械制造与工艺科学研究院

装配工艺说明书

程序号

程序名称

产品代号 2105

第 2 页

产品名称 煤气机

第 2 页

说明号

工艺装备名称/编号

工艺说明及示意图

3) 修研件02012轴瓦端面,使与上推环之间隙为0.2~0.6公厘

装上时要求:

1) 暂不划槽开槽,待总装时进行

2) 件02005螺帽可轻之涂上,不得拧紧

装上时要求:

调整
待调整轴瓦之端面间隙时,即可拧紧件02017螺帽,将型16划槽开槽拧紧

批 订

李光瑞

校 核

周振民

编 写

审 定

一 日 期

5.8.6

日 期

日 期

日 期

58.6

40003

书

第一机械工业部

装配工艺说明卡

产品代号 _____ 第 11 页

机械制造与工艺科学研究院

程序号 _____

程序名称 _____

产品名称 _____ 共 11 页

说明号

工艺装备名称/编号

工 艺 说 明 及 示 意 图

- 要求转动轻便，以便使轴处于进部气件皆为紧开状态。
3. 修车时煤尘机之周围温度低于 5°C 时，则应放尽机内及试车设备中之冷却水，以免冻裂，而向滑油表应放去属于冷却器器中，待再次开车前加进油入。
4. 拆开油池以及煤尘管给盖作妥后置放，以便整理机件外部，和试车场地，以待下次试车。

拟

訂

李志洪

校

校

周振民 程路改

繕

寫

李志洪

审

定

日

期

58.6

日

期

日

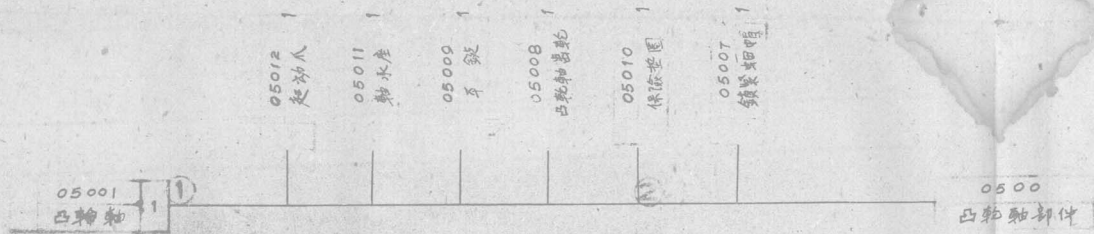
期

日

期

58.6
322.025
126

40006



說：除系統表上之零件外，其餘皆列入總裝

裝配工藝系統圖					
抽訂	李志明	零件號	0500	產品代號	2105
核校	李振民	零件名稱	凸輪軸	產品名稱	煤氣機
繪圖		數量	1	共1頁	第1頁
審核		零件數		附表	1

说明号

工艺装备名称/编号

I. 艺 说 明 及 示 意 图

①

拧紧工具

试配:

1. 将起动机旋于凸輪軸上, 然后拧紧。
2. 配键: 以凸輪軸键槽为基准, 系梯对平键, 然后梯对凸輪轴键槽。
要求: 1. 凸輪与轴为轻打配合 ($\frac{H}{100}$);
2. 梯对凸輪轴键槽时, 以键槽中心刻线为准, 梯与轴梯两侧 1/2;
3. 平键能用平键柄轻敲入槽内即可。
3. 将凸輪軸承座套于凸輪軸上, 试测轴向间隙应为 0.04~0.08 公厘。

②

装入保险垫比时。

1. 保险垫圈暂不刻线不槽, 待总装调整后进行。
2. 锁紧螺帽 3 颗: 施上, 不得拧紧。

拟 訂

李志英

校 核

周振民

缮 写

审 定

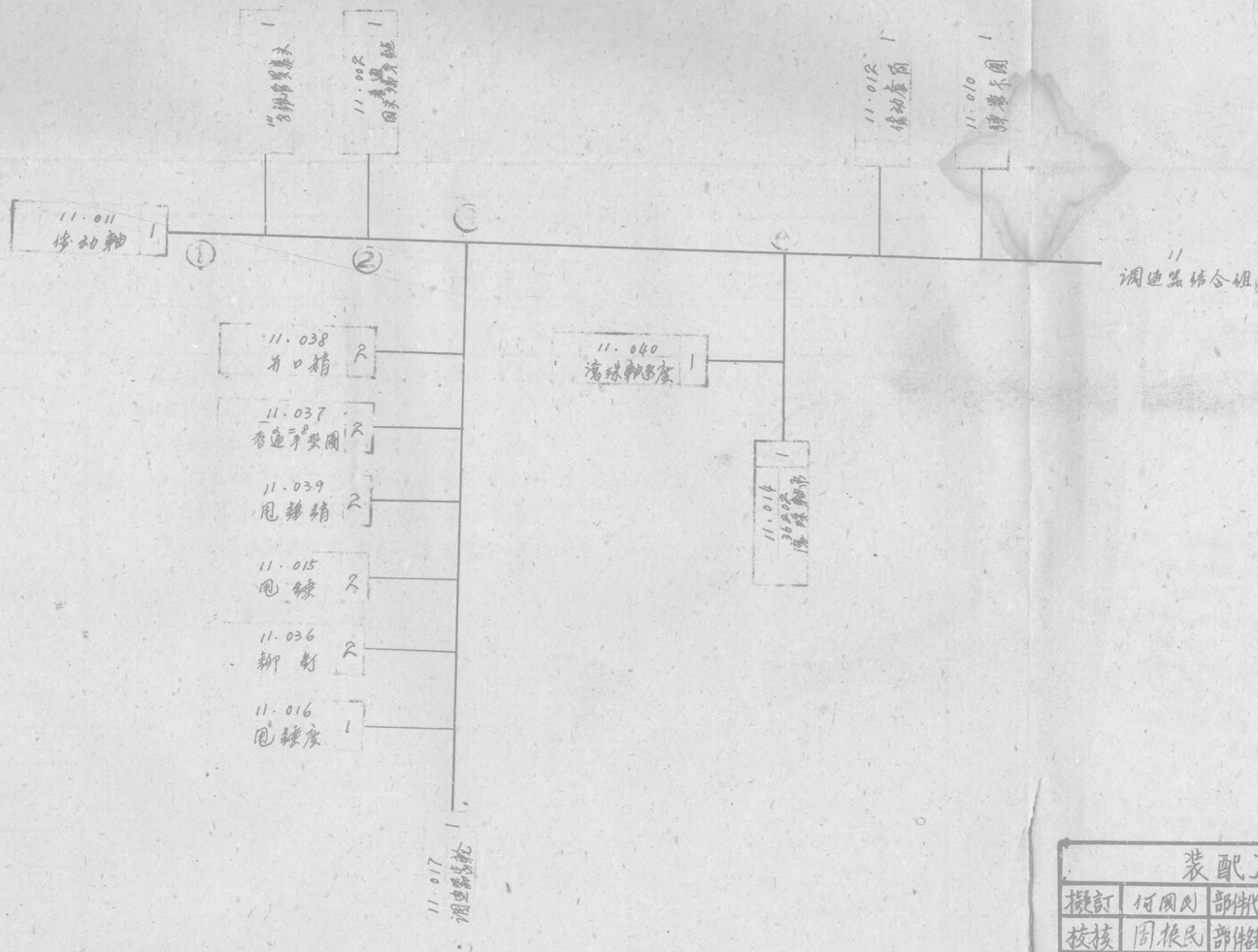
日 期

5.2.6.

日 期

日 期

日 期

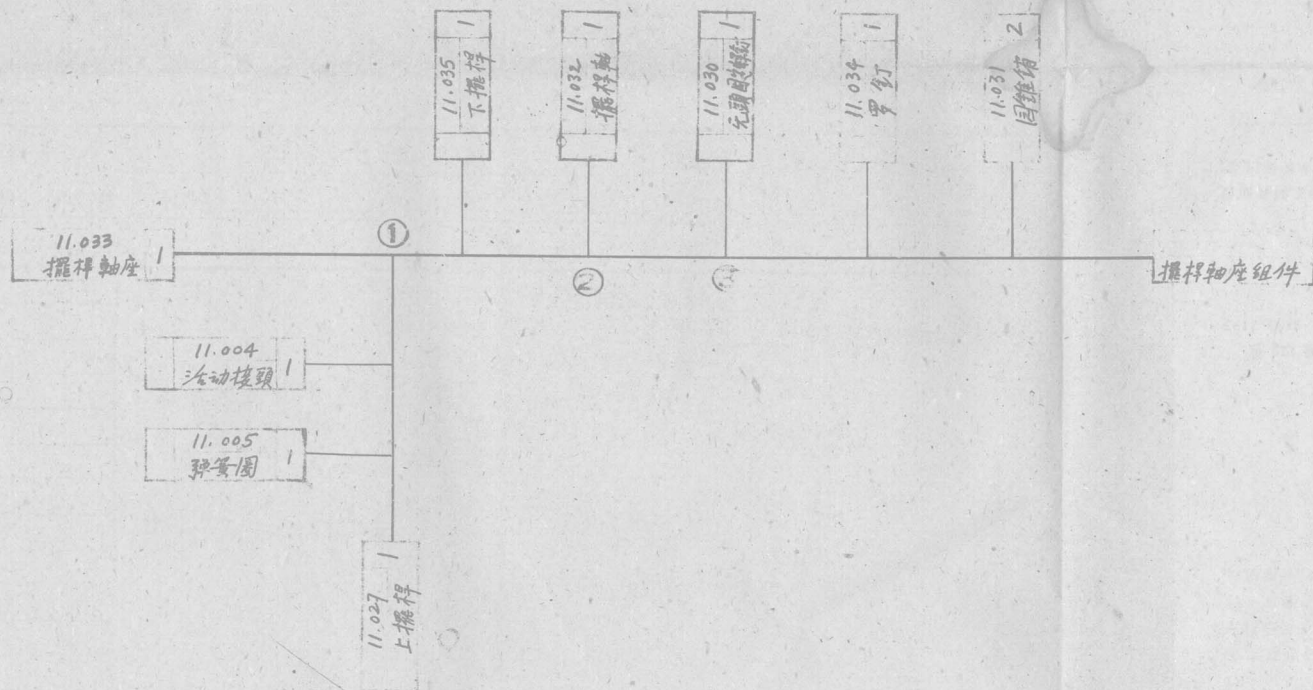


装配工艺系统图

拟订	何国凤	部件代号	11	产品代号	2105
校核	周振民	部件代号	调运器	产品代号	离合器
编写		部件代号		共 1 页	第 1 页
审定				附表	1

第一批机械工业部		装配工艺说明卡		产品代号 2105 第 1 页	
机械制造与工艺科学研究院		程序号 _____ 程序名称 调速器		产品名称 煤元机 共 1 页	
说明号	工艺装备名称/编号	工艺说明及示意图			
1	小石罗丝	预先将风锤重量、选择与只相差不超过8克风锤配成付。如无法选择,可在150°处平面修拂(对角度变动)来达到要求。 配装时以木柄敲入不得过紧或过松。 要求: 1. 齿轮与风锤度配合时,如无法选择对号孔,则先修修铁孔。 2. 风锤装好后,试摆几下不得有任何卡着。 滚珠轴承与轴配合时以木柄敲入不得过紧或过松。			
2		初 步			
3					
4					
拟订	何国氏	校核	周振氏	编写	审定
日期	58.6.20	日期	58.6.24	日期	日期



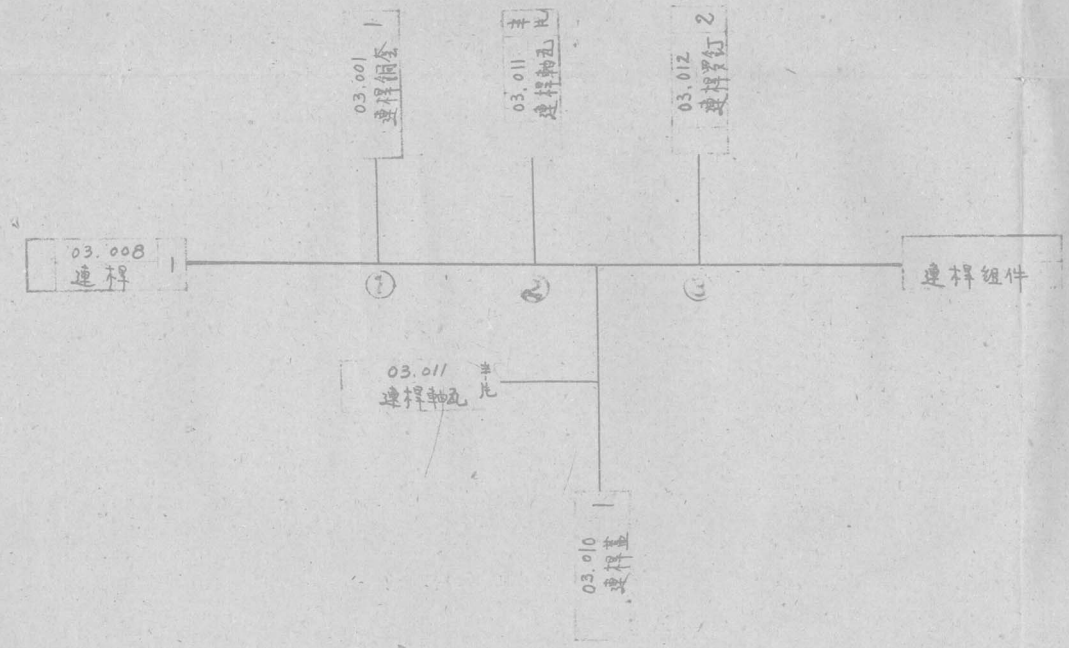


装配工艺系统图

拟订	何国民	零件图	产品代号	2/05
校核	同现民	零件图	产品名称	特气机
缮写		零件图	共1页第1页	
审定			附表	1

第一批机械工业部		装配工艺说明卡		产品代号 <u>2105</u> 第 <u>1</u> 页	
机械制造与工艺科学研究所		程序号 _____ 程序名称 <u>摆杆轴座组件</u>		产品名称 <u>煤气机</u> 共 <u>1</u> 页	
说明号	工艺装备名称/编号	工 艺 说 明 及 示 意 图			
1		上摆杆与活接头装配后转动应灵活,不得有卡着现象。 以上摆杆孔配占摆杆轴,用$\phi 4.2$钻头钻7公厘进较攻出M5丝孔。 1. 死头固定螺钉拧上后试转上摆杆不得有卡着现象。 2. 在死头固定螺钉边缘冲三点以P方鬆脱。 3. 以下摆杆孔配占摆杆轴(配占孔要与轴上螺丝孔垂直) 用$\phi 3.8$钻头钻穿 钻后敲因锥孔。 折 验			
2					
3					
拟 訂	何 國 氏	技 核	周 振 民	繕 寫	审 定
日 期	58.6.21.	日 期	58.6	日 期	日 期

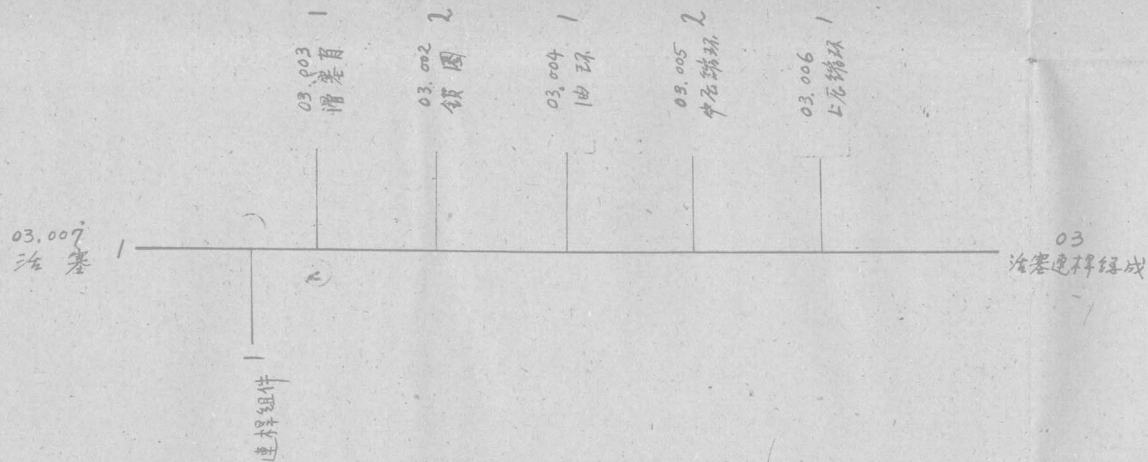
58.6.21



装配工艺系统图

拟订	何国成	部件号	03	产品代号	2105
校核	周作民	部件名称	连杆组件	产品名称	煤气机
编写		部件数	2	共1页第1页	
审定				附表	1

[illegible]



装配工艺系统图

拟订	何国民	部件代号	03	产品代号	2105
校核	周振民	部件名称	活塞连杆总成	产品名称	柴油机
编写		部件数	2	共1页第1页	
审定				附表	1

说明号

工艺装备名称/编号

工 艺 说 明 及 示 意 图

1

选择活塞销与连杆要求达到：

1. 活塞销与连杆铜套径向间隙为 $0.02 \sim 0.05$ 公厘
2. 活塞销与活塞销孔径向间隙为 $0.01 \sim 0.04$ 公厘

2

活塞缸套

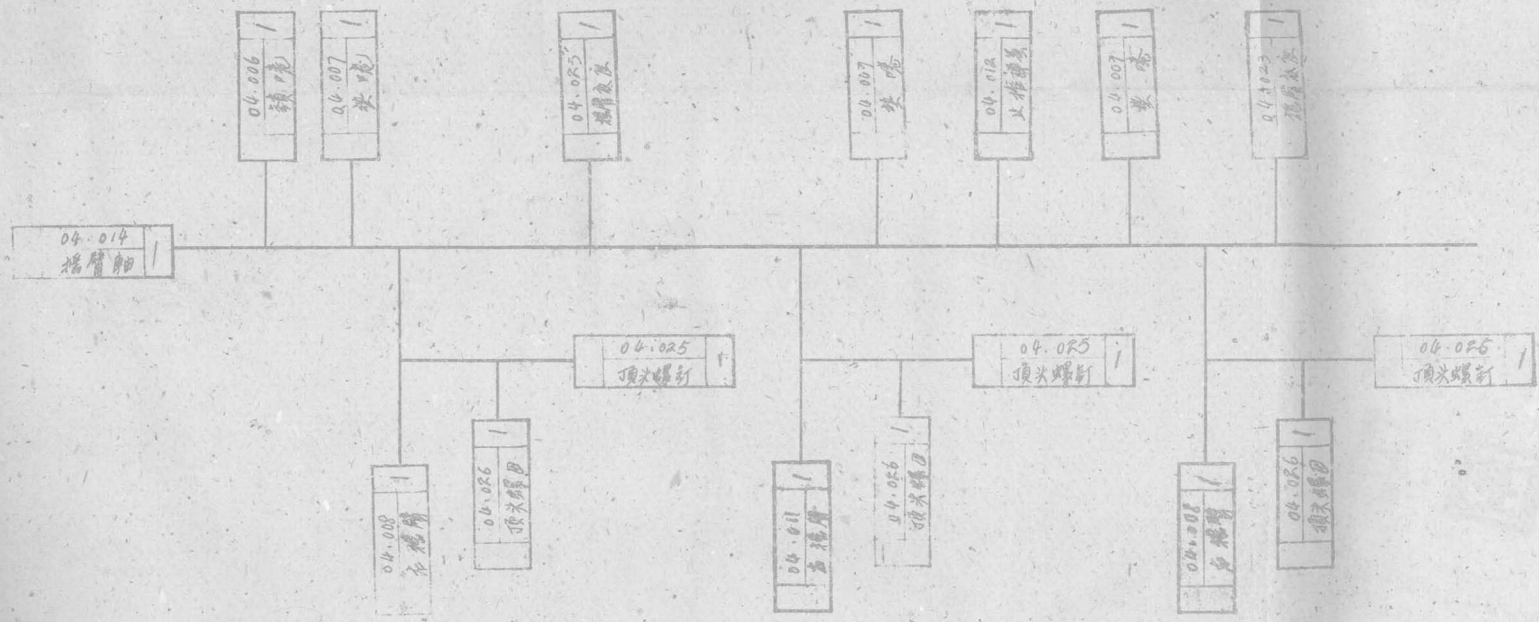
1. 选择油环^{油环及}，中压油环与活塞槽的间隙达到： $0.02 - 0.05$ 公厘

2. 修配活塞缸套接口使达到在直径为 105.035 公厘以^{间隙}经过量规内其^部为

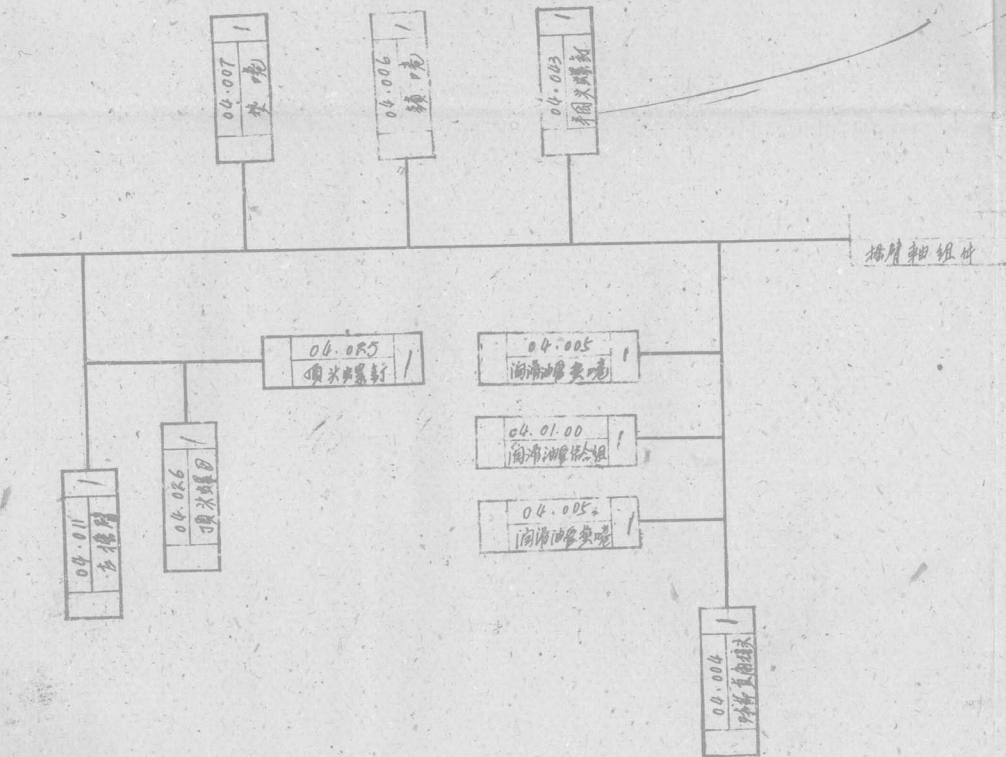
- a. 中压油环为 $0.30 - 0.45$ 公厘

- b. 上压油环为 $0.36 - 0.50$ 公厘

拟 訂
日 期何国良
58. 6. 16校 核
日 期周振民
58. 6審 覈
日 期審 定
日 期



系统图					
编制	审核	设计	校对	审核	审核
周振民	周振民	周振民	周振民	周振民	周振民
日期	日期	日期	日期	日期	日期
04.014	04.014	04.014	04.014	04.014	04.014
04.014	04.014	04.014	04.014	04.014	04.014



装配工艺系统图

材料	国民	新代号	原代号	原名称
校核	周振民	新代号	原代号	原名称
编写		新代号	1	原名称
审定				附表 0