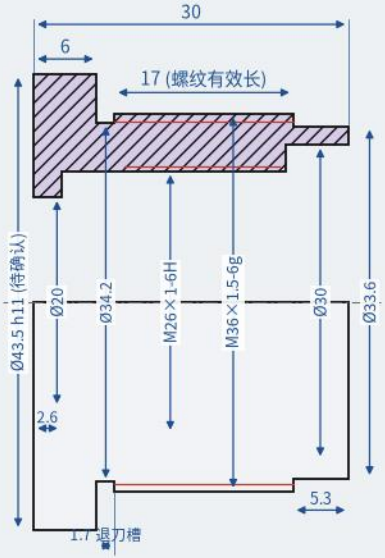
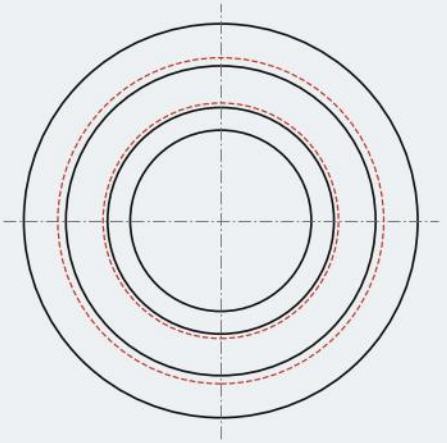
# 19 活塞图纸 ① P01 活塞外套 (R07)

半剖视 (上半剖 / 下半外形) + 端视图 · 尺寸单位 mm · 螺纹按简化画法 (红细线)



A向 (前端) 视图

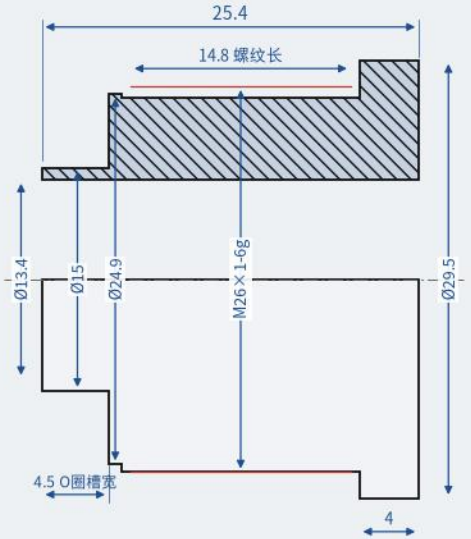
技术要求: 1) M36×1.5-6g 外螺纹 7.7–24.7 (与 A06 内螺纹 6H 配合, 参考件位置)；M26×1-6H 内螺纹 8.6–23.4 (接 P02)。
2) 前唇 Ø20/Ø25 与 S03 O圈接触面 Ra0.8，其余 Ra3.2；锐边倒角 C0.3，螺纹入口 C1 引导角 (待确认)。
3) Ø43.5 法兰与本体外管内孔配合公差 h11 / 间隙 ≥0.2 (待确认)；退刀槽 Ø34.2×1.7。
4) 照片尺寸 Ø43.75 ≈ 本件法兰 Ø43.5 (比 1.006)，按比例差异可忽略 (待确认是否改为 Ø43.75)。
5) CNC 下单时螺纹不建模 (gy2025 要求)：上传无螺纹版本 + 颜色标注螺纹孔。

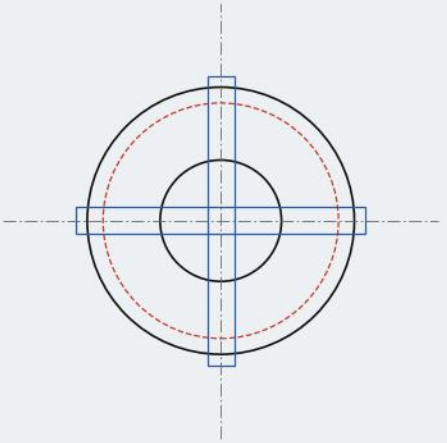
公差未注明处 ±0.1 (待确认)

| | |
|---|---|
| 名称 | **活塞外套 P01** |
| 图号 | **GBJ-R07-P01** |
| 材料 | 铝合金 6061-T6 阳极氧化 (待确认) |
| 比例 / 单位 | 1:1 / mm　日期 2026-10-28 |

# 20 活塞图纸 ② P02 活塞内塞 (R07 不变)

半剖视 + 后端视图 · 3D 打印件 · 与 P01 通过 M26×1 旋合并夹持 S03 O圈



B向 (后端) 视图 · 十字扳手槽 3×3

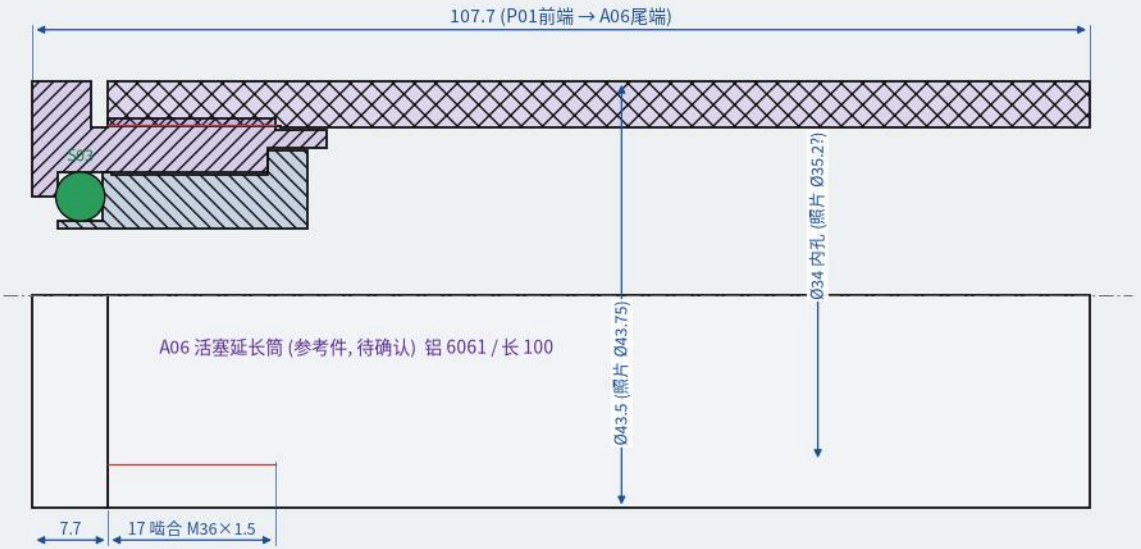
技术要求: 1) 外螺纹 M26×1 (打印后用板牙修整 / 或改 CNC 铝件) 6g (待确认)。
2) O圈槽: 轴向 4.5 (S03 CS5 → 压缩约 10%)、槽底 Ø15、侧壁 Ø24.9 (待确认压缩率 10–20%)。
3) 打印层厚 ≤0.12，100% 填充；O圈接触面打磨至 Ra≤1.6 (待确认)。
4) 后端十字槽 3×3 用于拧紧；建议螺纹加 1 滴螺纹胶或 PTFE 生料带 (待确认)。
5) 与参考件差异：参考件为 Ø29.8 塞体 + ~M30 内螺纹，本设计保留双件 O圈夹持结构。

公差未注明处 ±0.1 (待确认)

| | |
|---|---|
| 名称 | **活塞内塞 P02** |
| 图号 | **GBJ-R07-P02** |
| 材料 | PETG / PA12 3D打印 (待确认) |
| 比例 / 单位 | 1:1 / mm　日期 2026-10-28 |

# 21 活塞图纸 ③ 活塞组件装配 (P01 + P02 + S03 + A06)

半剖视 · A06 延长筒按参考件 (Shapr3D) 布置：前端面位于 P01 前端面后 7.7 mm




装配: ① S03 套上 P02 前鼻 Ø15 → ② P02 旋入 P01 (M26×1) 夹紧 S03 → ③ P01 旋入 A06 (M36×1.5, 17 mm)。

照片总长 124 与本组件 107.7 不符：若 124 为 P01 前端→A06 尾端，则 A06 需加长至 116.3 (待确认)。

照片 Ø35.2 ≈ M36×1.5 中径 35.03 或 A06 内孔 (本模型 Ø34)，待确认；Ø43.75 ≈ 法兰/A06 外径 Ø43.5。

参考件活塞整体比 R06 靠后 10 mm (前端 −127.9 vs −117.9)，R07 保持 R06 位置 (待确认)。

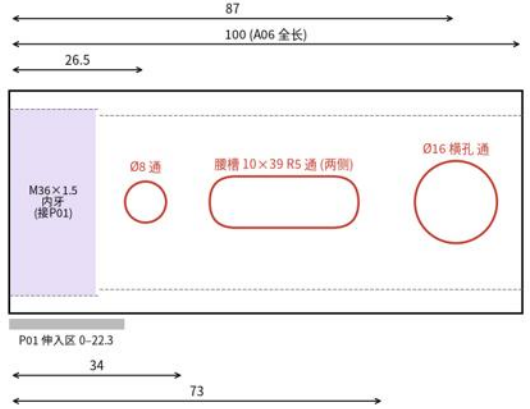
O圈 S03 ID15×CS5 位于 P01 前唇与 P02 端面之间；气密依靠 P01/P02 端面压紧 + 螺纹胶 (待确认)。

公差未注明处 ±0.1 (待确认)

| | |
|---|---|
| 名称 | **活塞组件 PA-R07** |
| 图号 | **GBJ-R07-PA** |
| 材料 | 见各零件 |
| 比例 / 单位 | 1:1.5 / mm　日期 2026-10-28 |

# 30 A06 活塞延长筒（紫色套筒）侧面开孔

改良本体 · 基础机械联动 R08 · 解说




A06 活塞延长筒 侧开孔 (R08) OD Ø43.5 / ID Ø34，全部开口沿 X 方向贯穿两侧壁；尺寸按 CAD 照片(124/Ø35.2/Ø43.75)比例与实物照片推定，待确认



开孔前



开孔后



开孔距 A06 前端 (与 P01 旋合端) 的位置：Ø8 孔中心 26.5；腰槽 34–73；Ø16 横孔中心 87 (距后端 13)。

开口均位于 P01 伸入段 (0–22.3) 之后，不触及 P01 螺纹/O圈 S03 密封区；A06 后端本身敞开，开口不影响气密。

最小筋宽：Ø8 孔↔腰槽 3.5，腰槽↔Ø16 孔 6，Ø16 孔↔后端 5；壁厚 4.75。开口用途 (排气/观察/拨销) 待确认。

干涉复查：开孔只去除材料，R08 总装配干涉结果与 R07 一致。