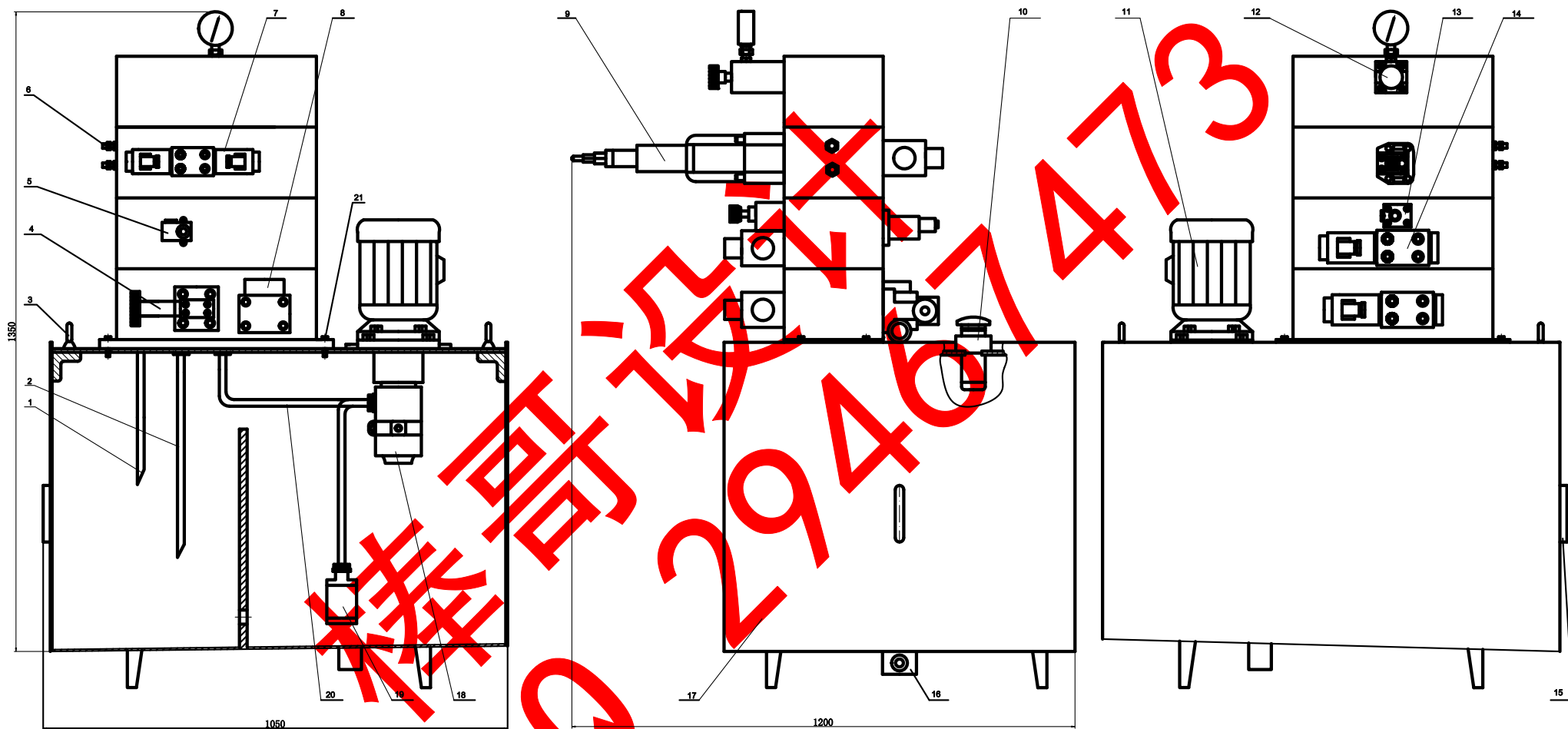


# A0-总装配图



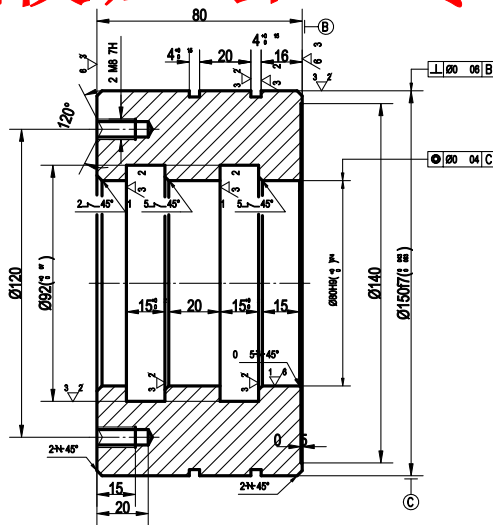
## 技术要求:

1. 所有液压元件装配前应用煤油清洗。
2. 放油口用密封垫和螺塞堵死。
3. 液压传动装置与组合机床连接前应试运行。

21	GE70 85	内六角圆柱头螺钉	4		M6X30
20	GE3030 83	进油管	1		
19	U 63H-200	密封垫	1		
18	GE 216 300	径向柱塞	1		
17		密封垫	1	0.235	
16		放油口	1		
15	Y-12 125T	二位三通电磁阀	2		
14	GE10 100	二位三通电磁阀	2		
13	2FRM 16	电动单向阀	1		
12	KF L820E	压力继电器	1		
11	Y100L2 4	电动机	1		
代号	名称	数量	材料	备注	

10	QUQ2	空气过滤器	1		
9	D280P 10	单向顺序阀	1		
8	AF3 E010E	单向阀	1		
7	3-1/8 80x110H	三位四通电磁阀	1		
6	GE3030 83	油管接口	2	M14X15	
5	HE10 10	压力继电器	1		
4	YF3 10L	溢流阀	1		
3		吊环	2		
2	GE3030 83	回油管	1		
1	GE3030 83	进油管	1		
代号	名称	数量	材料	备注	
装配图					总装图
21	44	共 2 页	第 1 页	YY 00	

# A0-液压缸-零部件图

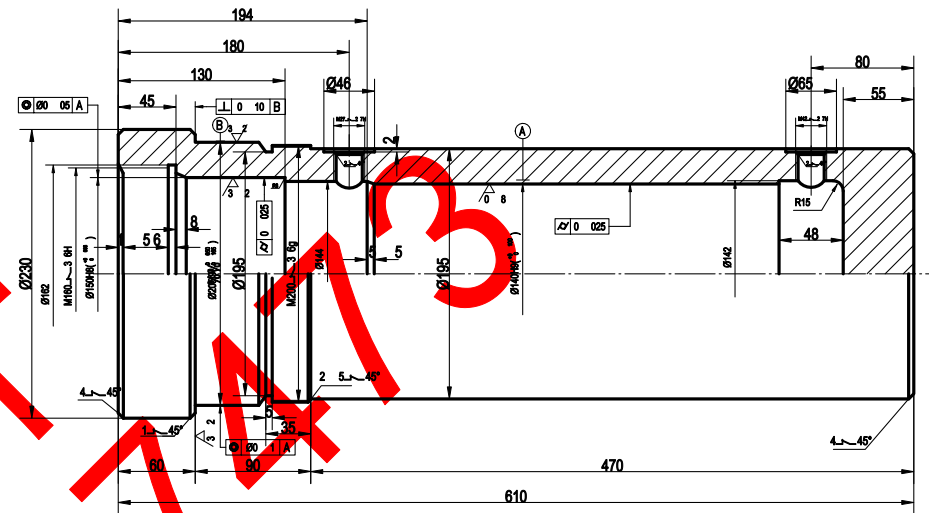


其余

## 技术要求

- 1 棱角倒圆
- 2 铸件时效处理
- 3 铸件不得有砂眼 气孔 疏松 裂纹等铸造缺陷

设计	刘金平	湖南工程	材料	HT200
班级	机械0803	院	数	1
学号	07	缸口导套	量	1:1
审			图	
计			考	

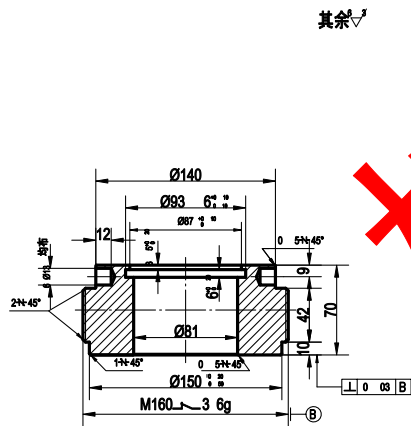


其余

## 技术要求

- 1.正火
- 2.液体工作压力25MPa
- 3.超压试验32MPa,保压10分钟不得渗漏

设计	刘金平	湖南工程	材料	45
班级	机械0803	院	数	1
学号	07	缸体	量	1:2
审			图	
计			考	



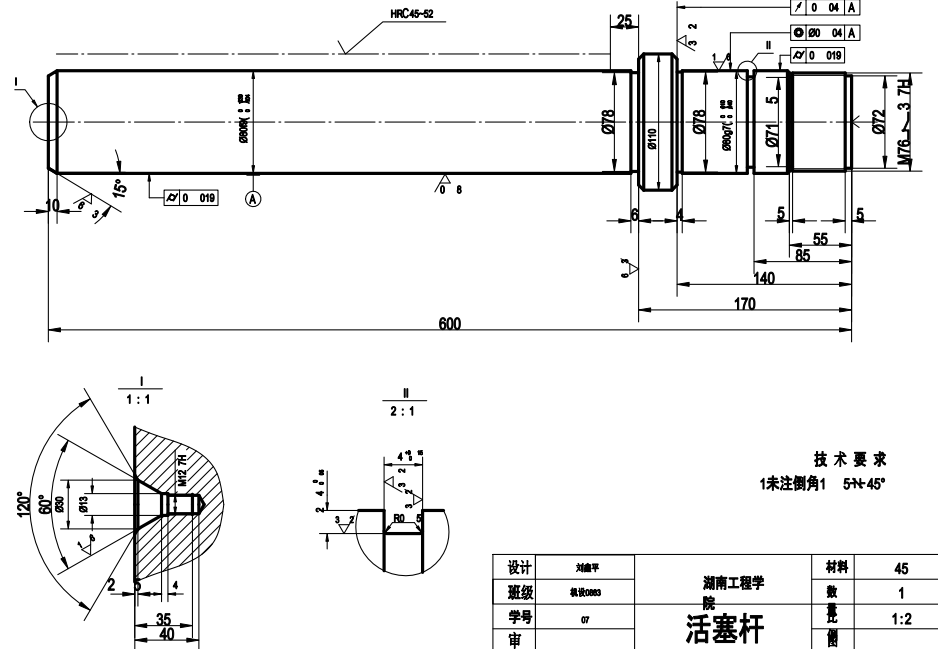
其余

设计	刘金平	湖南工程	材料	35
班级	机械0803	院	数	1
学号	07	缸口螺母	量	1:3
审			图	A3
计			考	



其余

设计	刘金平	湖南工程	材料	35
班级	机械0803	院	数	1
学号	07	大锁母	量	1:3
审			图	
计			考	



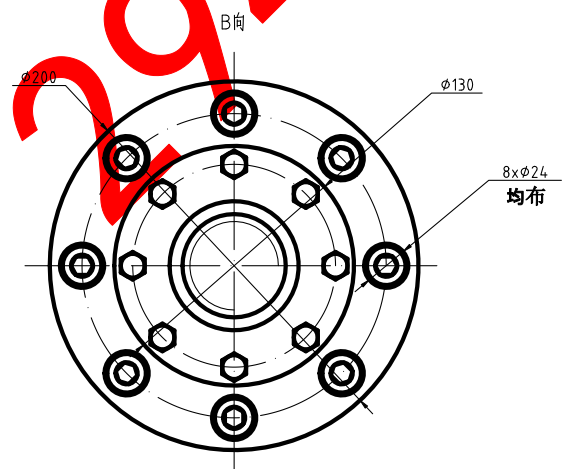
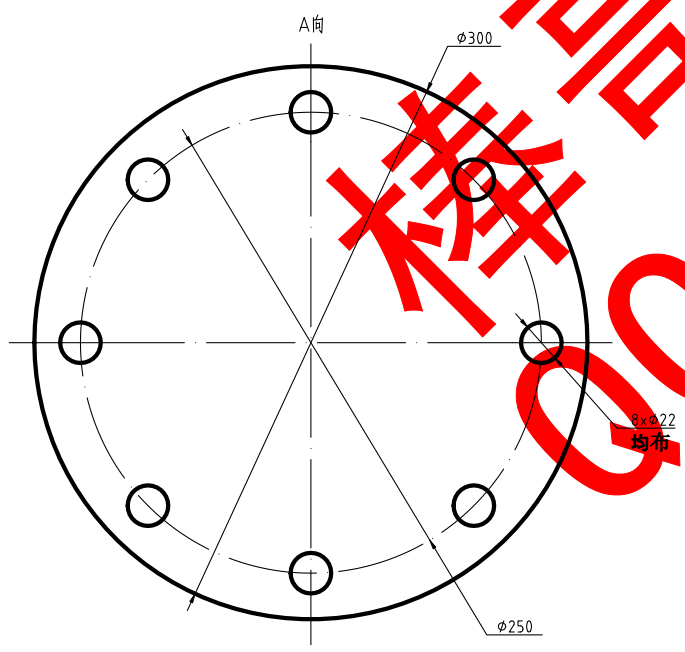
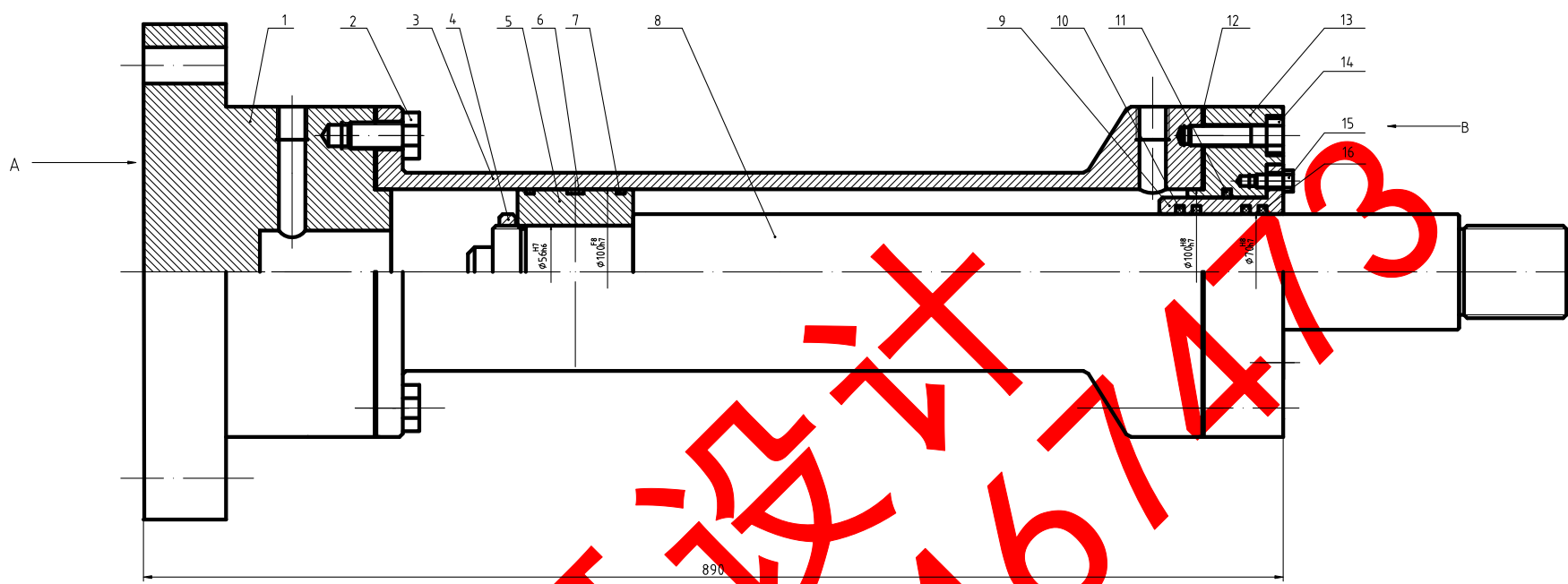
其余

## 技术要求

- 1未注倒角1 5~45°

设计	刘金平	湖南工程	材料	45
班级	机械0803	院	数	1
学号	07	活塞杆	量	1:2
审			图	
计			考	

# A0-液压缸装配图



- 技术要求:
1. 装配前所有零件清洗干净。
  2. 装配后活塞杆运动灵活, 各密封处不得有漏油现象。

11	GB3402 1 82	08888888	1	橡胶	90x5
10	GB3402 1 82	08888888	4	橡胶	69X5
9	YY 01 01	导向套	1	Z05n10-1	
8	YY 01 03	活塞杆	1	45	
7	GB3402 1 82	08888888	2	橡胶	90X45
6	YY 01 02	导向环	1	聚四氟乙烯	
5	YY 01 02	活塞	1	35	
4	GB812 88	圈螺母	1	45	M16X2
3	YY 01 04	缸筒	1	45	
2	GB5782-86	螺钉	8	45	M16x33
1	YY 01 06	左端盖	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注

16	GB5776-86	螺母	2	45	M16X2
15	GB5782-86	螺钉	8	45	M16X33
14	GB70-85	内六角圆柱头螺钉	8	45	M12X4.7
13	YY 01 05	右端盖	1	45	
12		垫片	2	304	
代号	名称	数量	材料	备注	

装配图				液压缸装配图	
比例	1:2	共 1 张	第 1 张	YY 01	

4 螺钉M42  
GB825 76

32 垫圈 8  
GB93 87  
32 螺栓 M8 30  
GB70 85

8 螺钉M16—30  
GB78 85

$$\frac{A \ A}{1:2}$$

32 螺釘 M8 20  
GB 67 85

48 螺釘 M10 20  
GB 70 85

设计 班级 学号 姓名	刘鑫平 机设0883 07	湖南工程 学院	材料 HT200 数量 1 1:10
----------------------	---------------------	------------	-----------------------------

计

\_\_\_\_\_

## 计



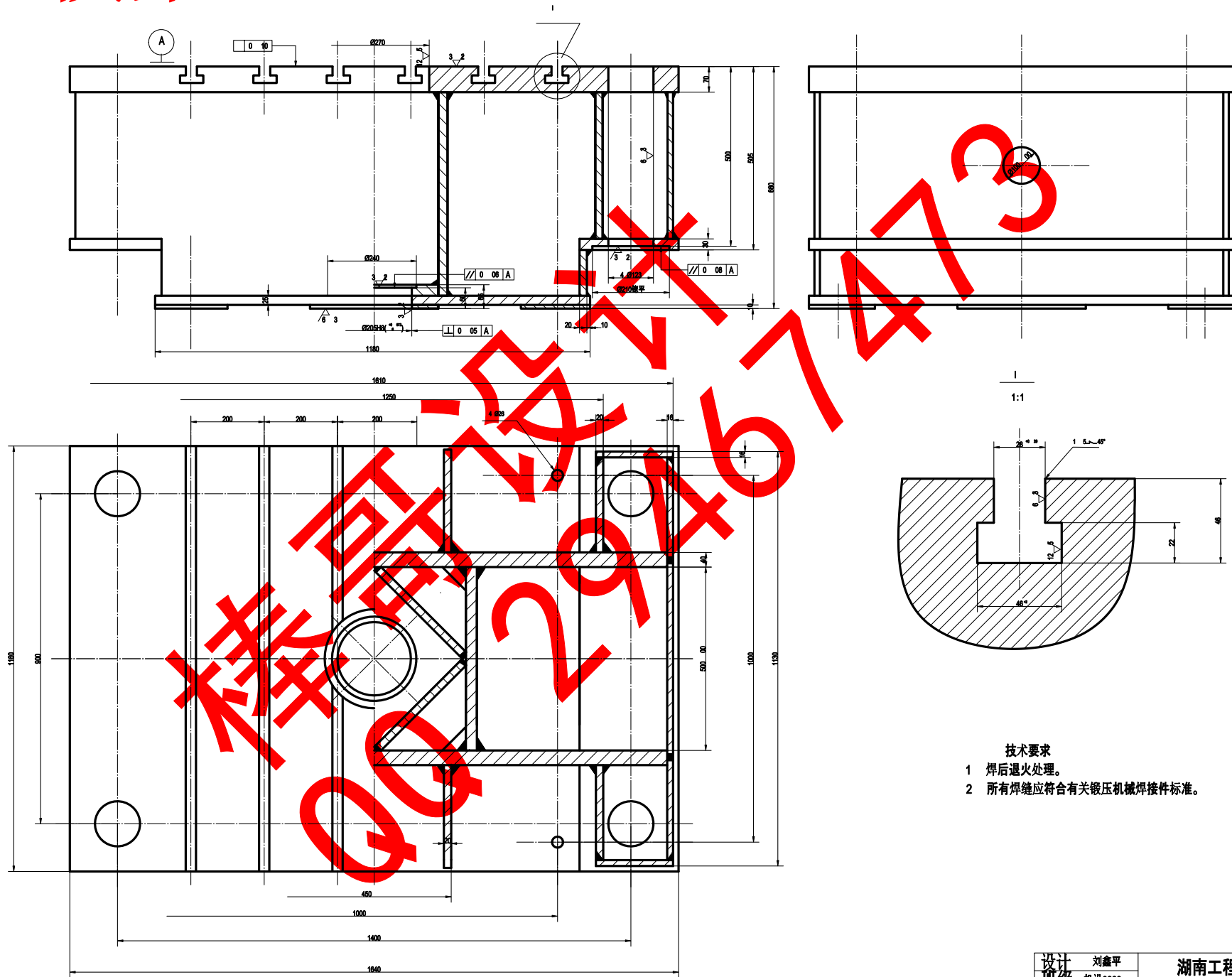
其余 ✓

### 技术要求

- 1 焊后退火处理。
- 2 焊缝应符合有关锻压机械焊接标准。
- 3 焊角按不小于0.4倍板厚焊接。剔除焊渣,飞溅,毛刺。
- 4 非加工表面平整,棱边倒钝修圆。

设计 班级 学号 学号	刘鑫平 机设0883 07	湖南工程 学院 上横	材料 数量 1:5	Q235 1
----------------------	---------------------	------------------	-----------------	-----------

# A1-下横梁



## 技术要求

- 1 焊后退火处理。
- 2 所有焊缝应符合有关锻压机械焊接件标准。

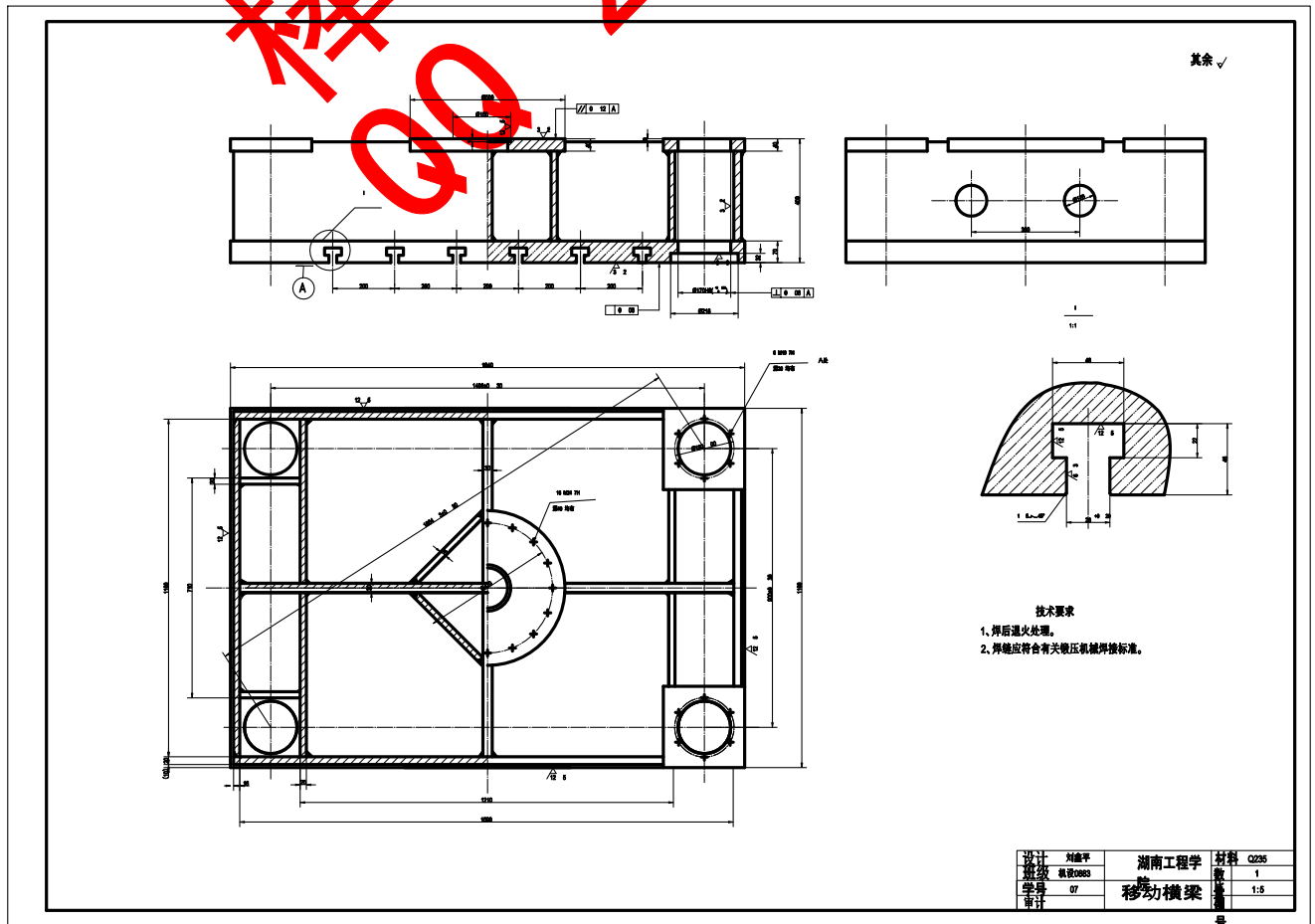
设计	刘鑫平	湖南工程	材料	Q235
班级	机设0883	学院	数量	1
学号	07	下横梁	比例	1:5
审核			号	

计

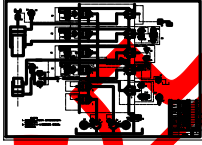
号

# A1-移动横梁

棒哥设计  
QQ 29467473



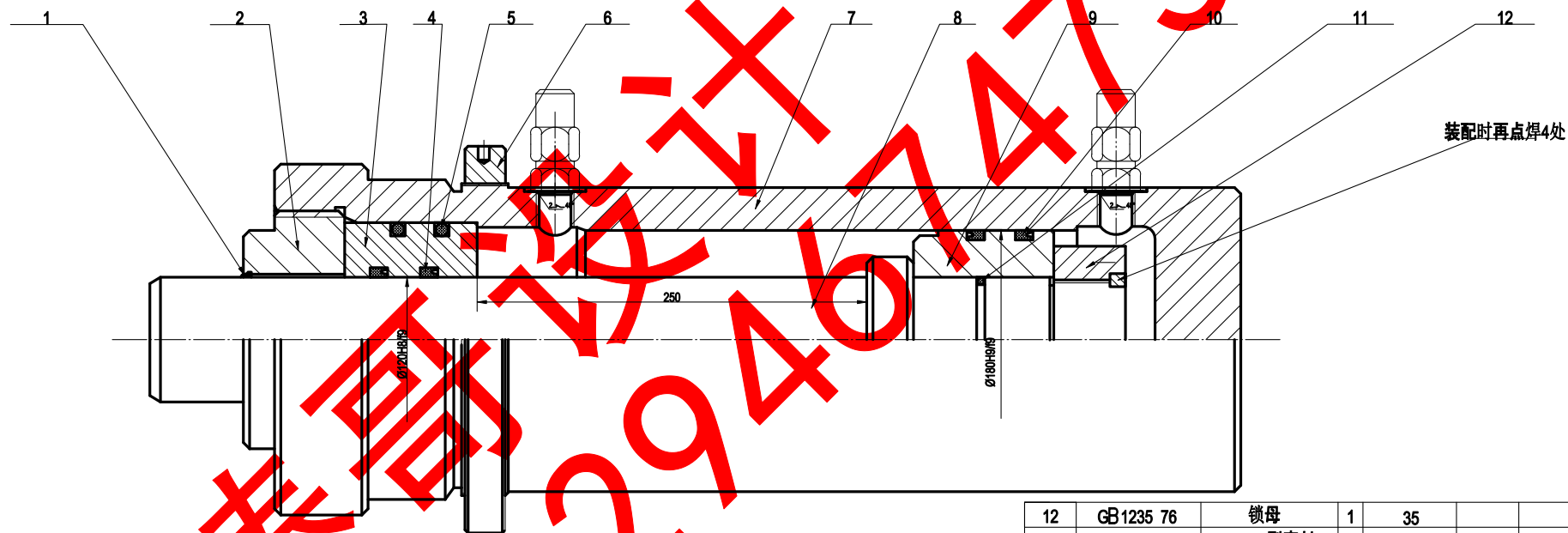
# A1-原理图



棒哥设计  
QQ 29467473



# A2-顶出缸



## 技术要求

- 1 装配前应清洗干净, 打光毛刺, 尖角
- 2 装配时应将油口朝压机前面

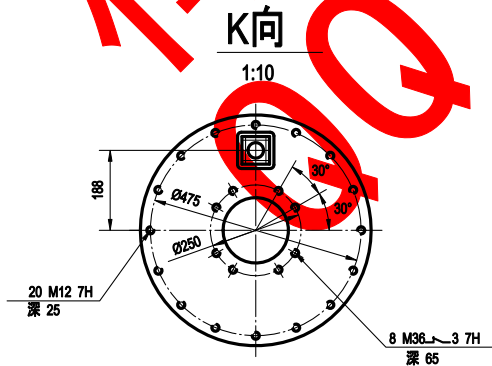
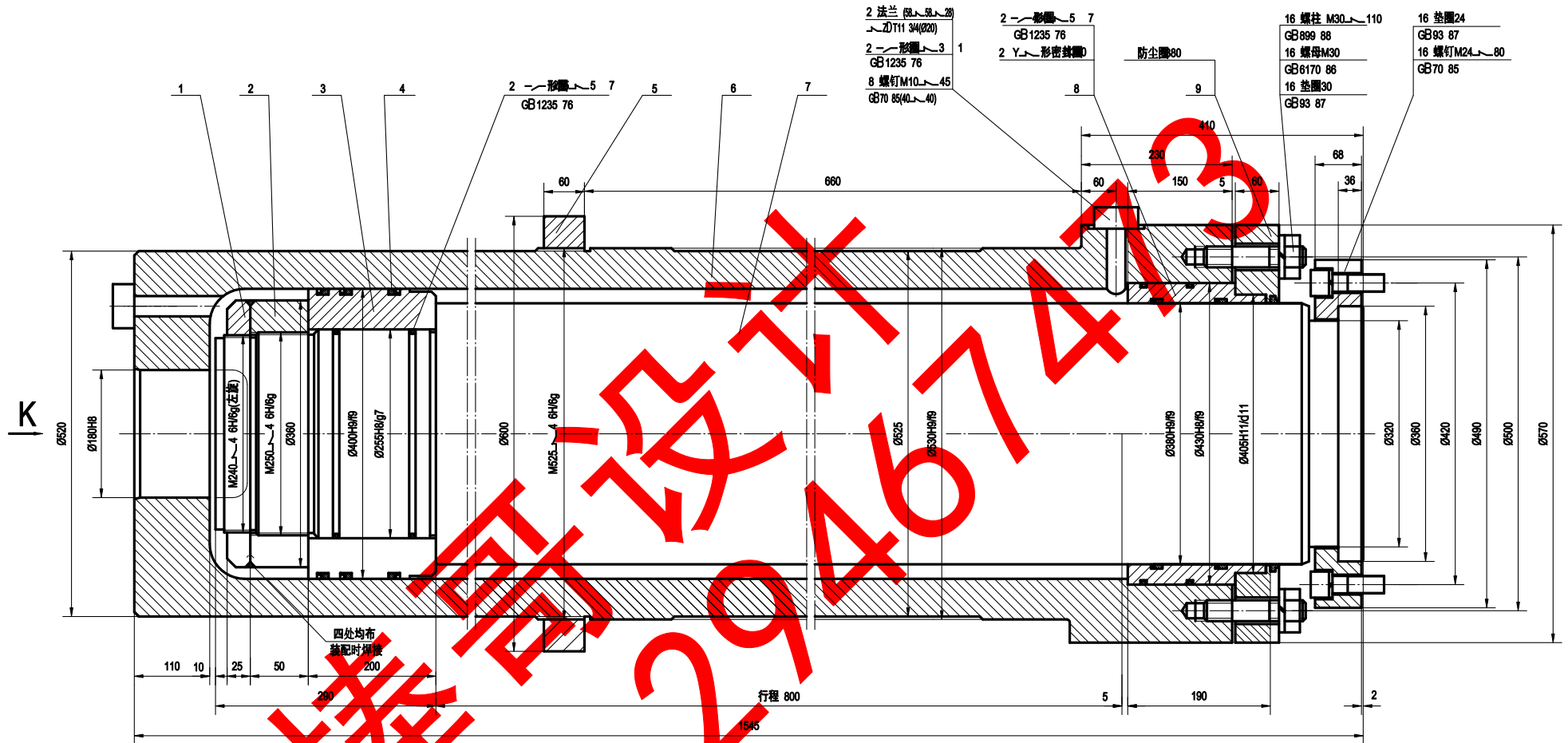
12	GB 1235 76	锁母	1	35		
11		Y型密封	2			
10		Y型密封圈 D140	4			
9		活塞头	1	HT200		
8		活塞杆	1	45		
7		缸体	1	45		
6		大锁母	1	35		
5	GB 1235 76	Y型密封	4			
4		Y型密封圈 d80	4			
3		缸口导套	1	HT200		
2		缸口螺母	1	35		
1		防尘圈 80	1			

序号	代号	名称	数量	材料	单件总质量	备注
设计	刘鑫平	湖南工程 学院顶出缸	材料	数量	1	1:1 5
班级	机设0883					
学号	07					
审						

计

号

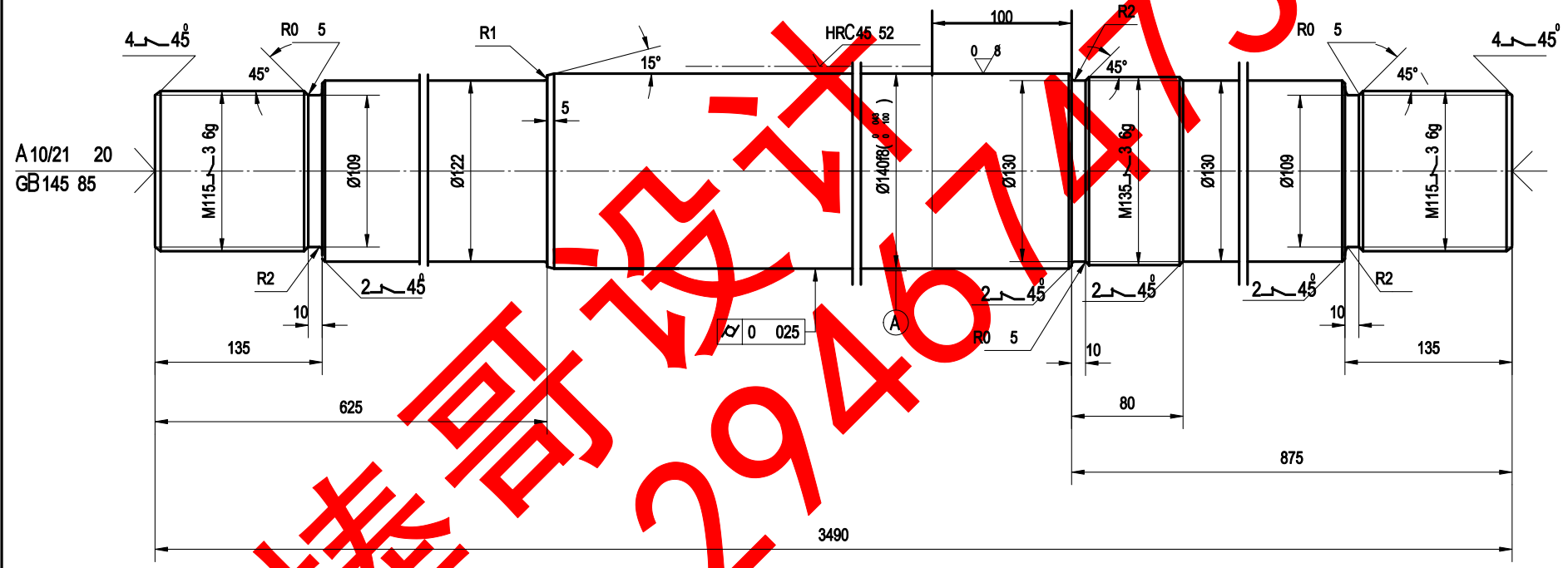
# A2-缸体



9	法兰	2			
8	导向套	1	HT200		
7	活塞杆	1	QT500		
6	缸体	1	35		
5	大锁母	4	35		
4	Y型密封圈 D500	1			
3	活塞头	4	HT200		
2	锁母	1	35		
1	锁母	1	35		
序号	代号	名称	数量	材料	单件总质量备注
设计	刘鑫平	湖南工程	材料	45	
班级	机设0883	院	数量	1	
学号	07	缸体	质量	1:5	
审					

# A3-立柱

其余 $\sqrt[6]{3}$



技术要求  
毛坯正火处理

设计	刘鑫平	湖南工程 学院	材料	45
班级	机设0883		数量	4
学号	07		比例	1:3
审			图	

湖南工程  
学院  
立 柱

计 号