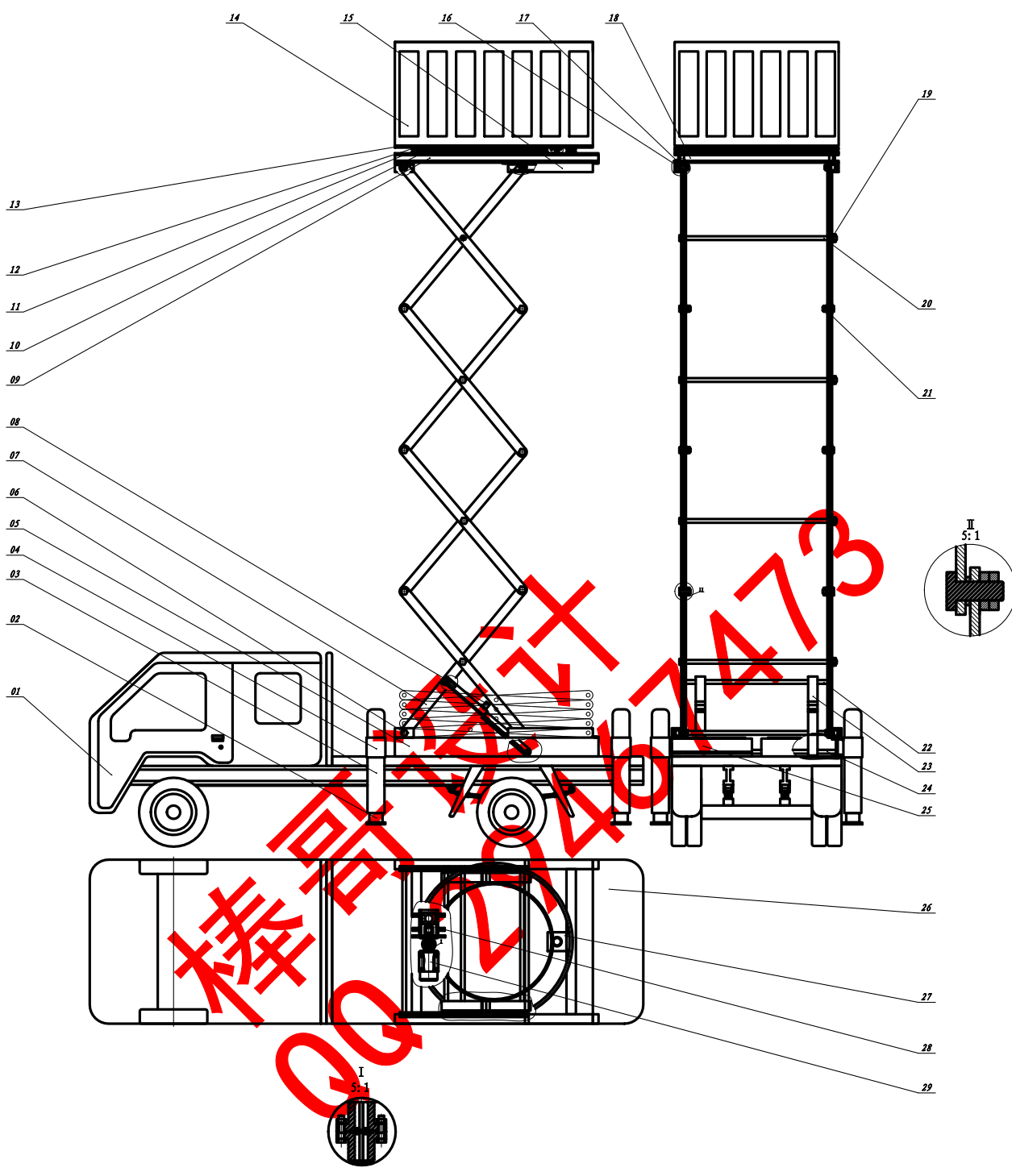


A0-装配图



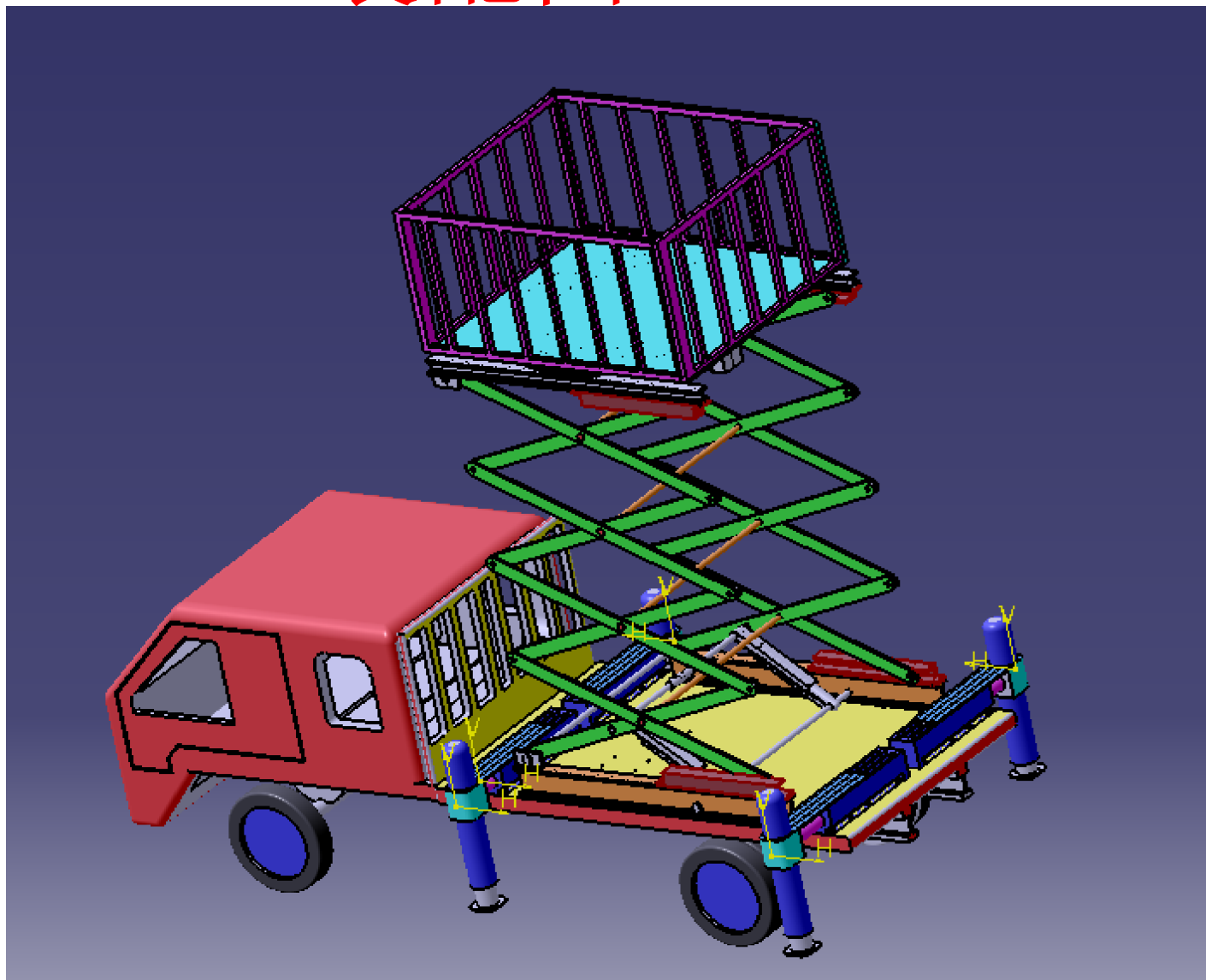
技术要求

- 1. 装配前，所有配合、螺栓连接处必须进行防锈处理；
- 2. 装配时，中间调光器，需保持左右平衡，留有一定的间隙；
- 3. 装配后应进行空载试验，重量3—5吨上升和下降时平稳；
- 4. 调试后应进行工作平衡试验，不平衡小于10%；
- 5. 所有螺栓螺母必须在上游管接头处拧紧并锁紧。

24	1700101	电动机	1	45					
25	1700101	液压缸	1	45					
26	1700101	液 缸	1	45					
27	1700101	支 腿	1	45					
28	1700101	车 体	1	45					
29	1700101	液压缸下油杆	1	40C					
30	1700101	举升液压缸	2	45					
31	1700101	液压缸上油杆	1	40C					
32	1700101	支撑杆固定端	1	45					
33	1700101	加 强 杆	4	45					
34	1700101	加强杆端盖	4	45					
35	1700101	上 横 梁	2	45					
36	1700101	端 盖	4	45					
37	1700101	端 盖	4	40C					
38	1700101	端 盖	4	45					
39	1700101	车 体	1	45					
40	1700101	上 横 梁	1	45					
41	1700101	下 横 梁	1	45					
42	1700101	小 工 字 钢	2	45					
43	1700101	安 全 网	1	45					
44	52102365	支 撑 杆	14	Q235					
45	35301406	支 撑 杆	2	45					
46	35301303	大 工 字 钢	2	45					
47	35315409	液 压 缸 支 腿	4	45					
48	10774125	液 压 缸	4	Q235					
49	20070423	支 腿	4	Q235					
50	1700101	车 体	1	45					
代 号 名 称 材 料 备 注									
设计 审核 批准 日期 7.12.12									
备注 汽车改装式升降台									

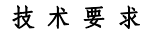
A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸，装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

A1-CATIA装配图



						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记代号	分	区	***			CATIA装配图
设计		标准		阶段标记	重量	比例
审核						1:1
工艺				共8张	第6张	HCCLZhangLei

A1零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

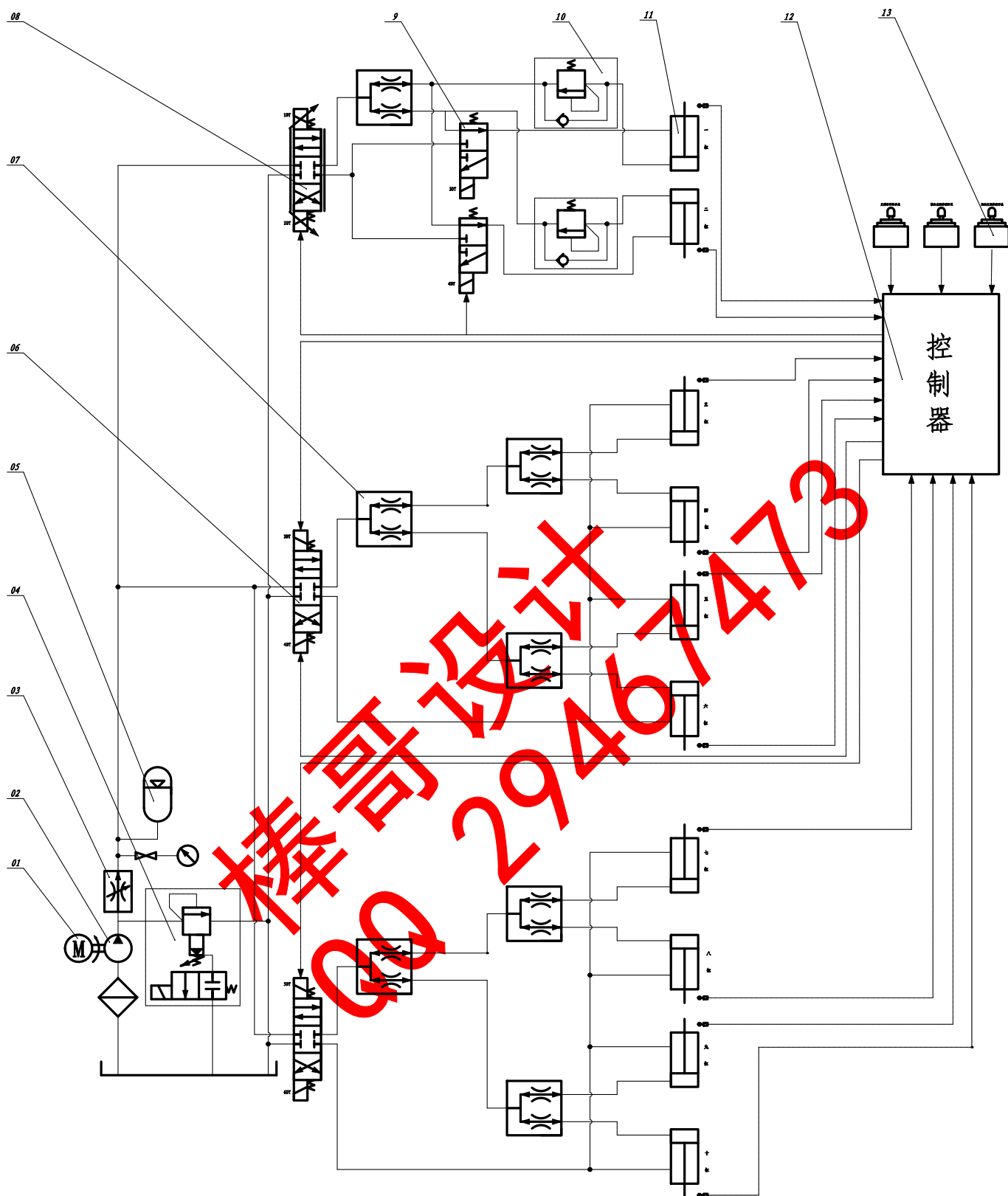


1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
论文分类号 区 页码序号						爆炸图	
设计		标准化		阶段标记			
				重量		185	
审核						HGCLZhangLei	
工艺				共8张 第7张			

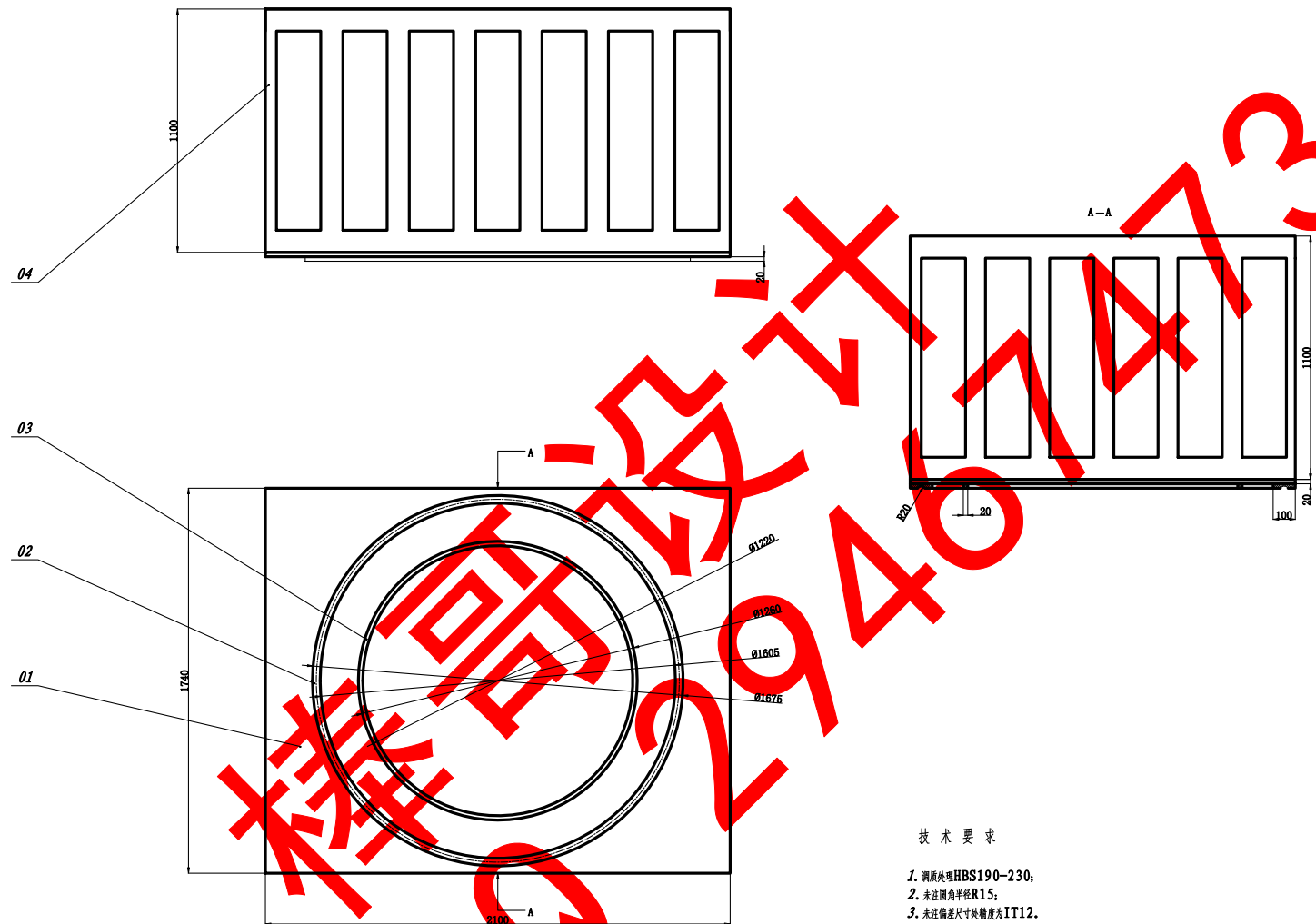
A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

A0-液压原理图



15	HCCL702	控制开关	3		
12	HCCL701	控制	2		
11	HCCL715	差压泵	10	65	
10	HCCL712	平衡器	2		
09	HCCL714	二位三通换向阀	2		
08	HCCL710	三位四通换向阀	1		
07	HCCL711	同步阀	2		
06	HCCL716	三位四通电磁阀	1		
05	HCCL703	充液阀	1		
04	HCCL704	充液管	1		
03	HCCL706	溢流阀	1		
02	HCCL705	差压泵	1		
01	HCCL707	电磁阀	1		
	代号	名称	材料	数量	备注
柳州工学院 汽车与交通工程系					柳州工学院 汽车与交通工程系

A1-上平板



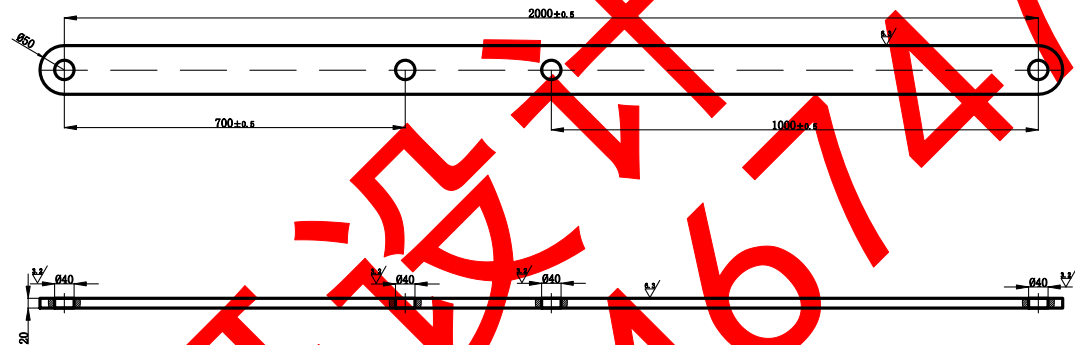
技术要求

1. 调质处理HBS190~230;
2. 未注圆角半径R15;
3. 未注公差尺寸按精度为IT12.

04			1	45				
03			1	45				
02		材料	1	45				
01			1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	热处理	单件	总计	备注
设计处 设计 审核						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
设计		标准件				上平板		
审核					1:1	HCCCLZhangLei		
工艺					共8张 第2张			

A1零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

A1-支撑杆



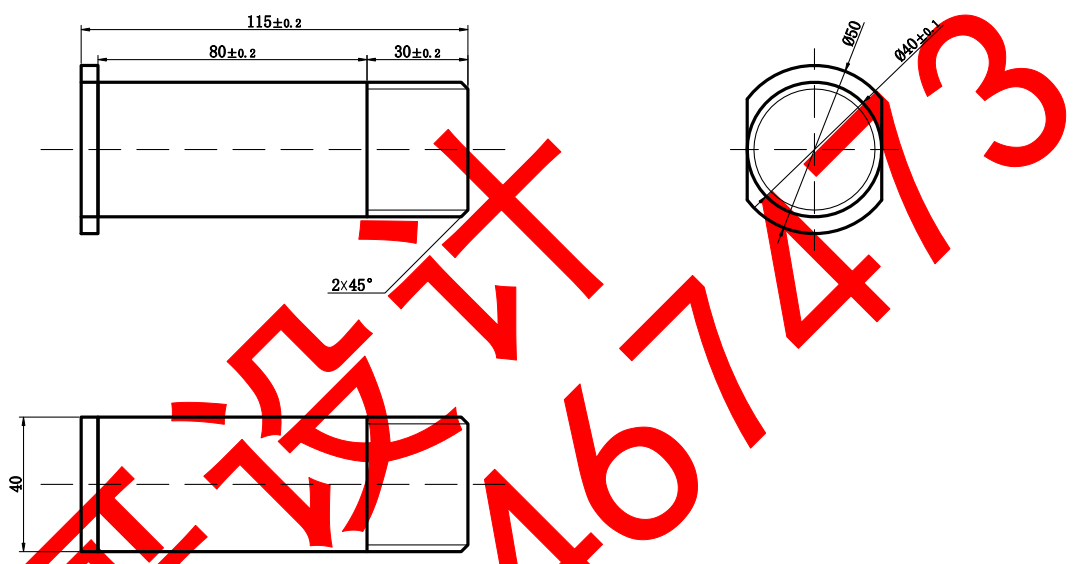
技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

				Q275		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
设计处 设计 区 审核 批准				阶段标记 重量 比例		支撑杆	
审核 工艺				共8张 第4张		黑龙江工程学院	

A1零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

A2-滚轮轴



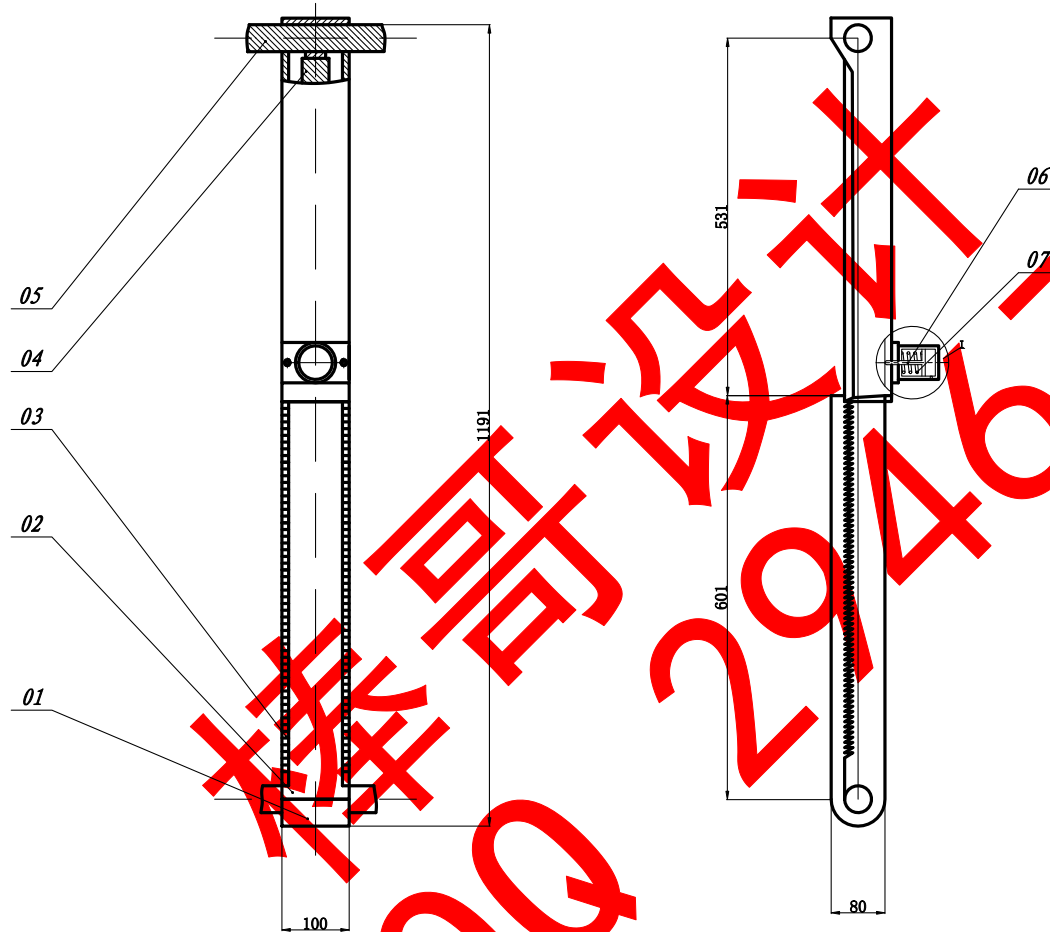
技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

						40Cr	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分	区	更改文件号				滚轮轴	
设计			标准化				阶段标记	重量
								1:1
审核						共8张		第 5张
工艺								
						HCCCLZhangLei		

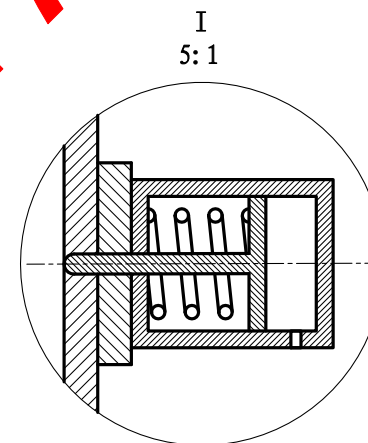
A2零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

A2-液压机构



技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

[illegible]

A2零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）