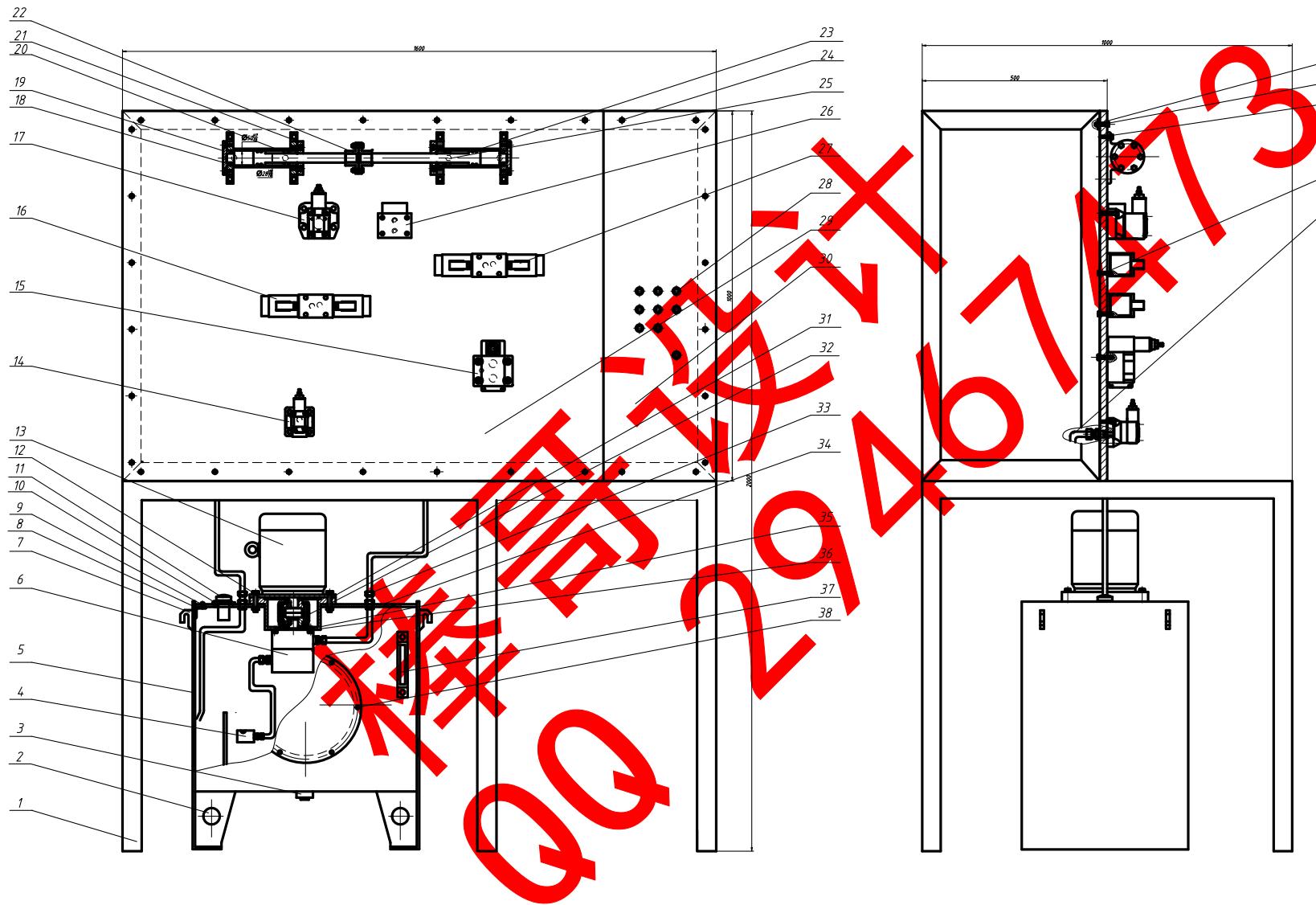


A0-实验台装配图



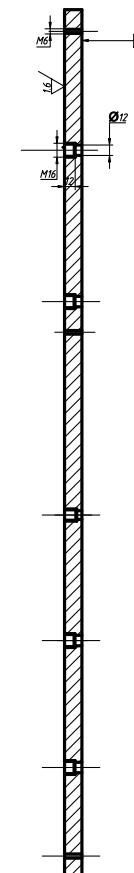
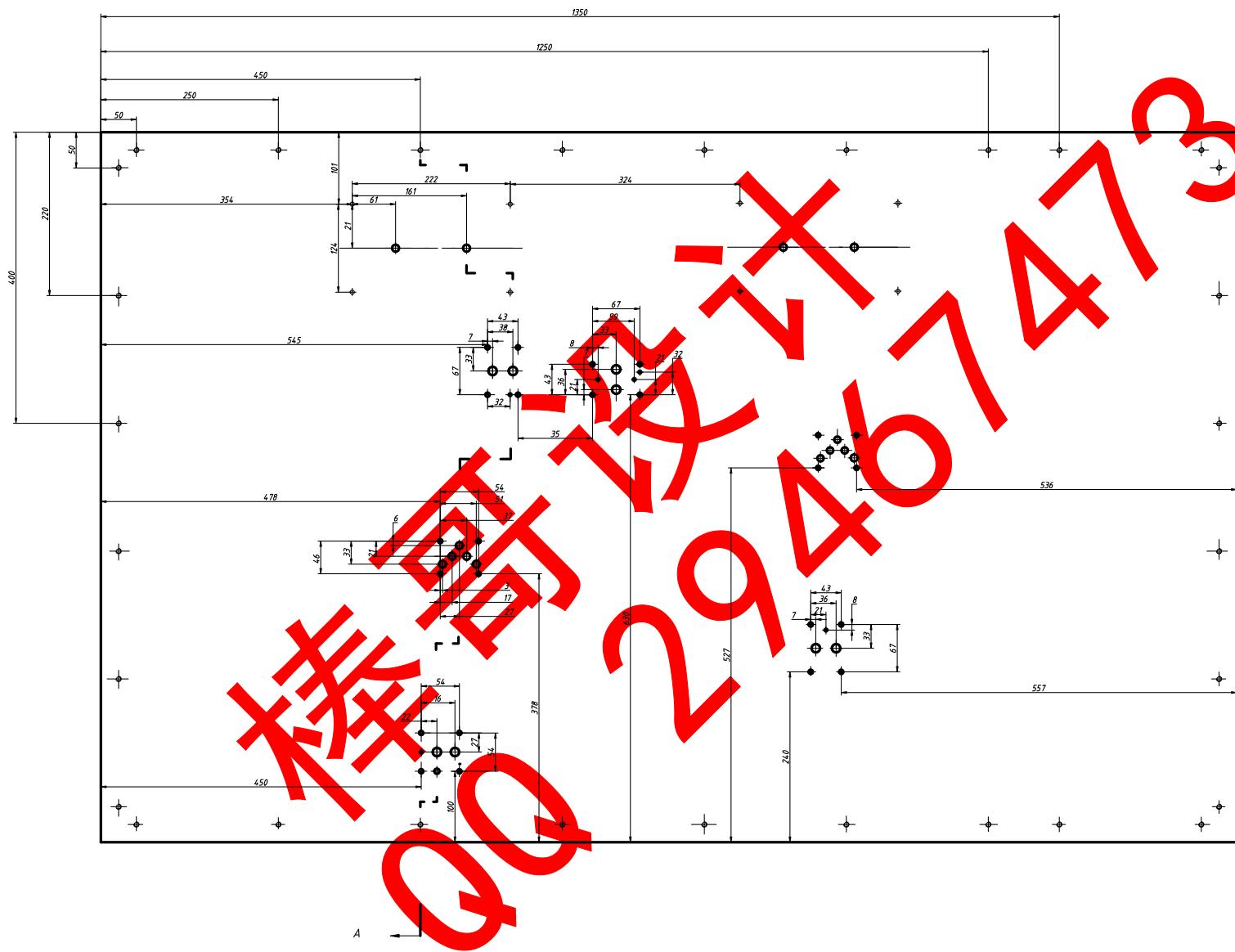
技术要

1. 施工前必须熟悉图纸；
 2. 各项沉降观测点及零点在灌浆前必须清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、屑物、油污、着色剂和灰尘；
3. 背衬材料必须在湿润条件下存放20m后自然干燥；
4. 整个灌浆工程必须在无风环境中进行；
5. 需要堵孔的灌浆孔必须封堵灌浆孔；
6. 压力灌浆：2.5MPa灌浆10分钟，保证各灌浆孔、连接管、灰口不得进水和漏水变空。
7. 二水砂浆配比：干粉：水=1:0.35。

序号	代号	名称	单位	数量	材料	单件耗材	耗材总计	备注
4.3		盖板	片	25				
4.2	GB/T 1996-2003	大齿轮箱盖板-20	片	25				
4.1	GB/T 5782-2000	大齿轮箱盖板-12	片	35				
4.0	GB/T 5782-2000	大齿轮箱盖板-20	片	35				
3.9	GB/T 5170-2000	M6外六角螺钉	个	30				
3.8		垫片	片	1	HT200			00-11
3.7	YW2-150T	垫片	片	1				
3.6		垫片	片	4				
3.5	GB/T 6170-1995	内六角螺钉M6*9	个	4				00-10
3.4		垫片	片	1				
3.3	GB/T 3736.1-1983	手柄套筒M12	个	1				
3.2	GB/T 5863-2003	Y型过滤器	个	1				
3.1	GB/T 5783-2000	大齿轮箱盖板-20	片	4				
3.0		垫片	片	1				
2.9		垫片	片	1				
2.8		垫片	片	1				
2.7	24×3-100	二号螺栓防松螺母	个	1				
2.6	AXF/T-100	带钩螺栓	个	1				
2.5		垫片	片	4				
2.4	GB/T 5782-2000	大齿轮箱盖板-20	片	36				
2.3		过滤器盖	个	1	HT200			00-08
2.2		过滤器盖	个	1				
2.1		过滤器盖	个	2				00-07
2.0		台脚	个	2	HT200			00-06
1.9		过滤器盖	个	2	HT200			00-05
1.8	GB/T 3524.1-2005	CB型螺栓	个	20				
1.7		过滤器盖	个	1				
1.6	342F00-100	三通过滤器防松螺母	个	1				
1.5	JF-100	过滤器盖	个	1				
1.4	YF2-100	过滤器盖	个	1				
1.3	YHQS-4	Y型过滤器防松螺母	个	1				
1.2	GB/T 5782-2000	M6外六角螺钉	个	4				
1.1	QDQ1	空气过滤器	个	1				
1.0	GB/T 5783-2000	大齿轮箱盖板-12	片	4				
0.9	GB/T 93-1987.10	轻型垫片	片	6				
0.8		过滤器盖	个	4	0.25A			00-04
0.7		过滤器盖	个	4				
0.6	YB1-10	支撑脚	个	1				
0.5	BEV-63A	过滤器盖	个	1				00-03
0.4	XU-JE6-80	过滤器盖	个	1				
0.3		过滤器盖	个	1				00-02
0.2		过滤器盖(含垫片)	个	4				
0.1		过滤器盖	个	1				00-01
实验台装配图								
标记	批次	区位	机架大类	签名	年月日	设计	2012.5.9 陈海华	图号
						修改		
						审核		
						会签	关 1页 第 7页	00

A1-实验台面板

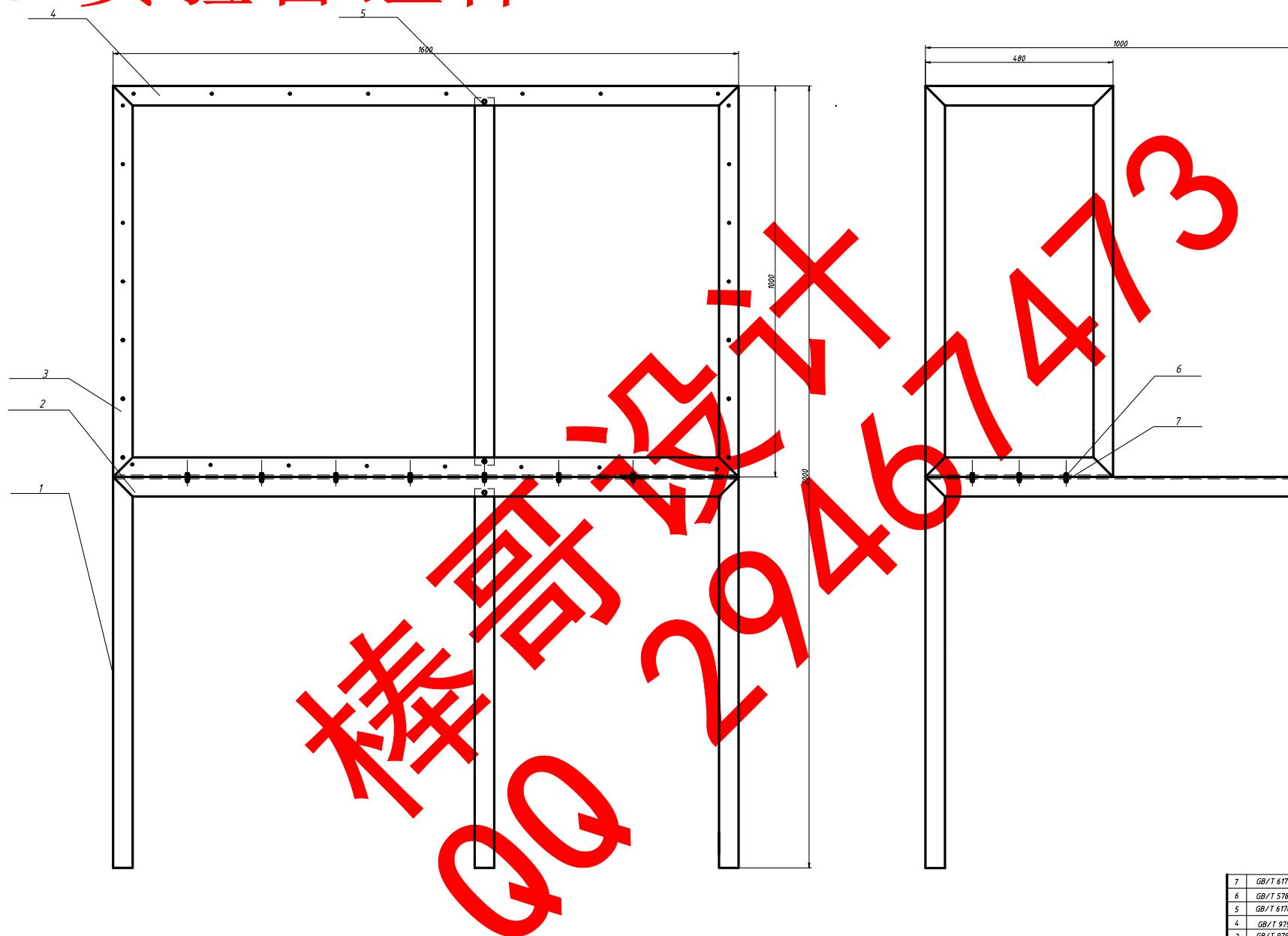
其余 6



技术要求

标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A		
设计		2013.5.9	标准化					
制图						阶段标记	重量	比例
审核								1:3
工步			批准			共 11 页 第 9 页		
						00-09		

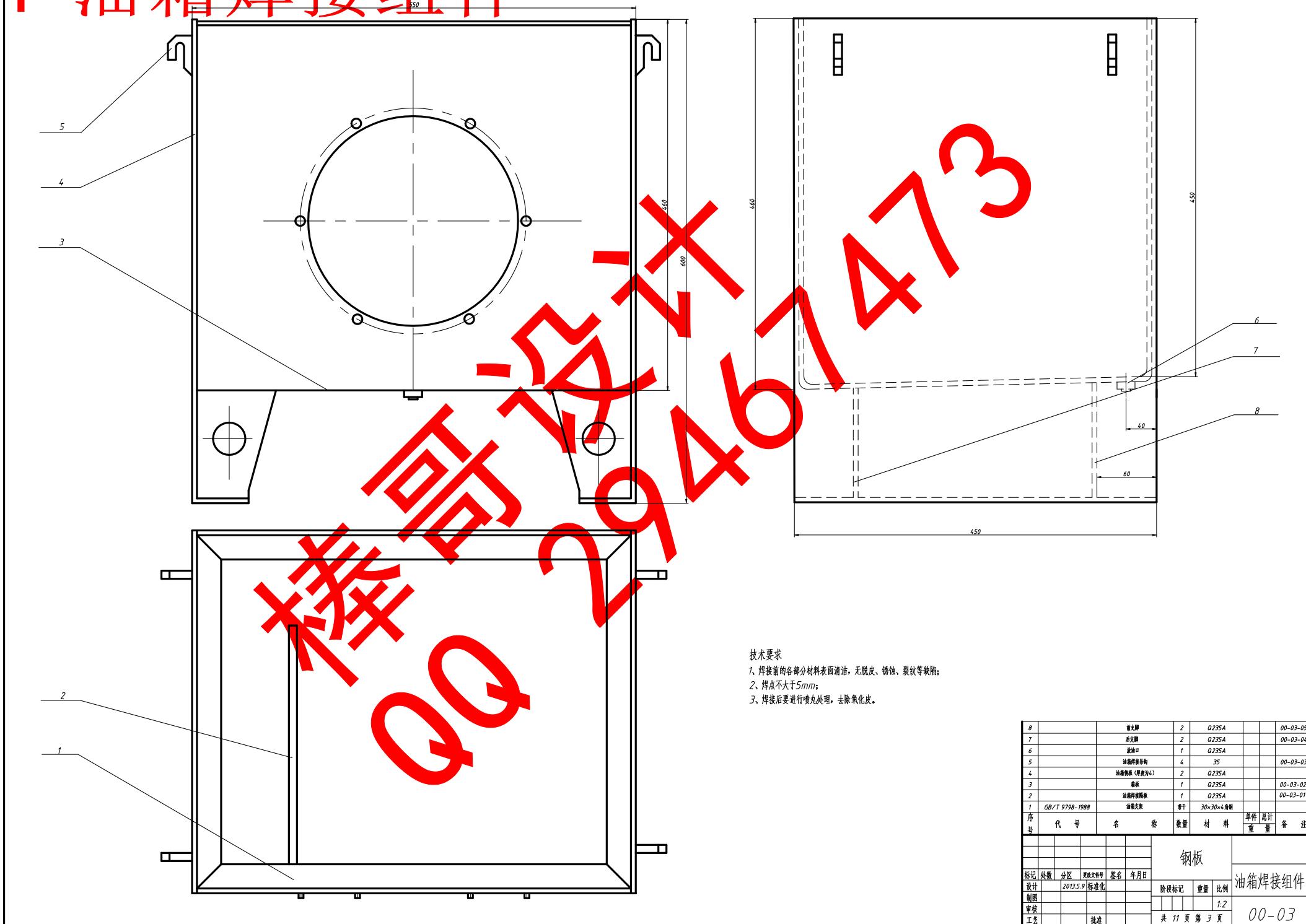
A1-实验台组件



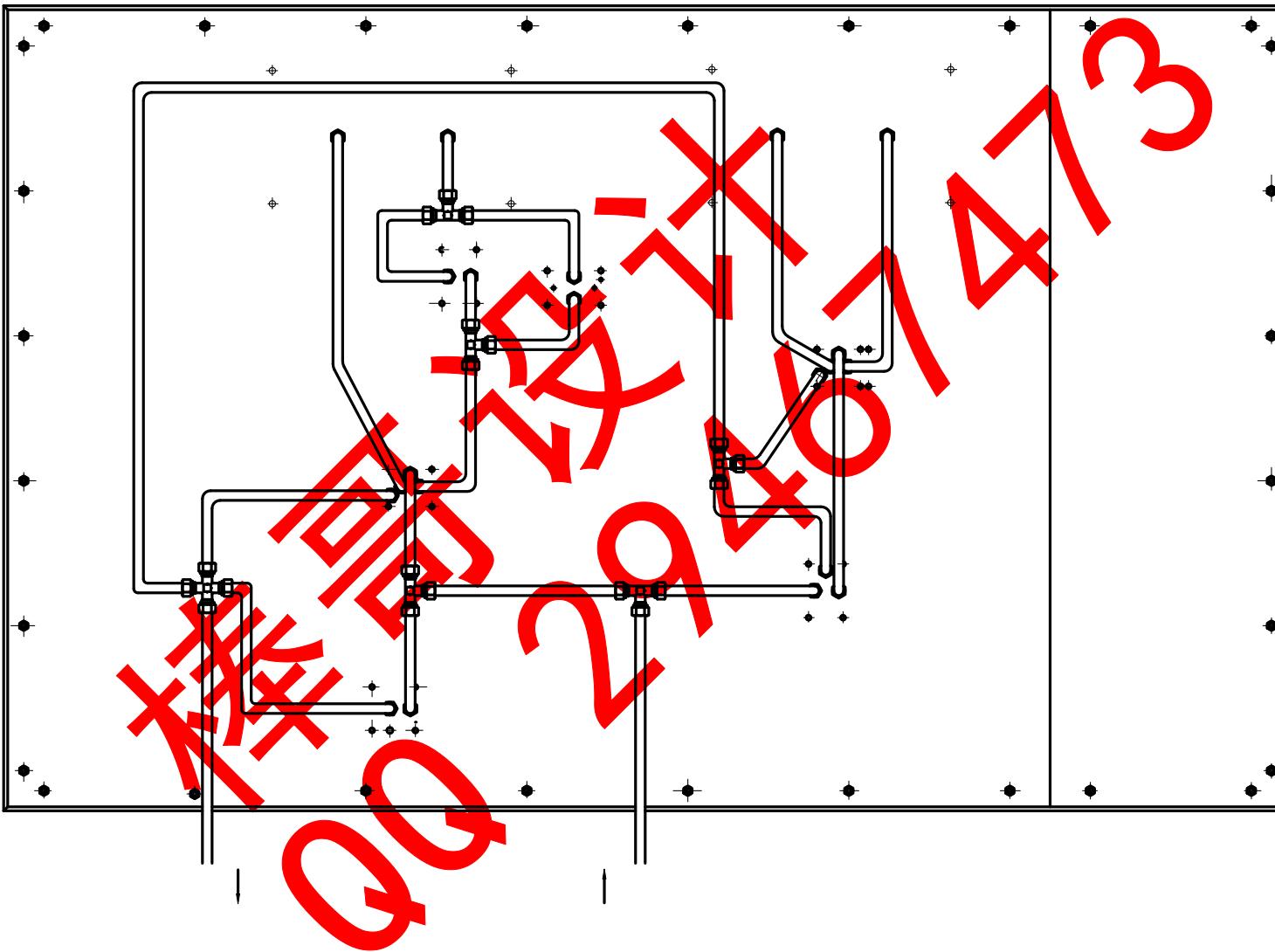
技术要

1. 焊接前对各部分材料表面进行清洁，无脱皮、锈蚀、裂纹等缺陷；
 2. 焊点不大于5mm；
 3. 焊接后要进行喷丸处理，去除氧化皮；
 4. 支架上的螺纹孔在装配时做。

A1-油箱焊接组件

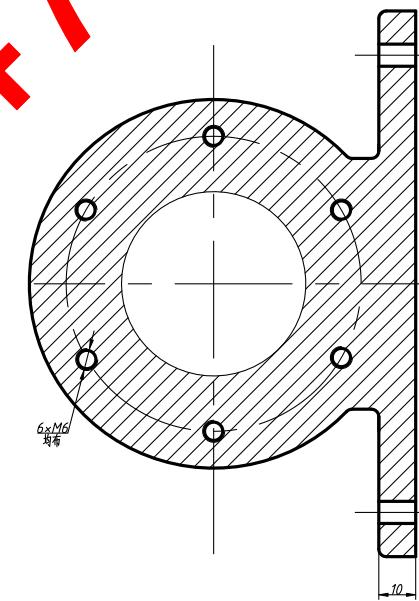
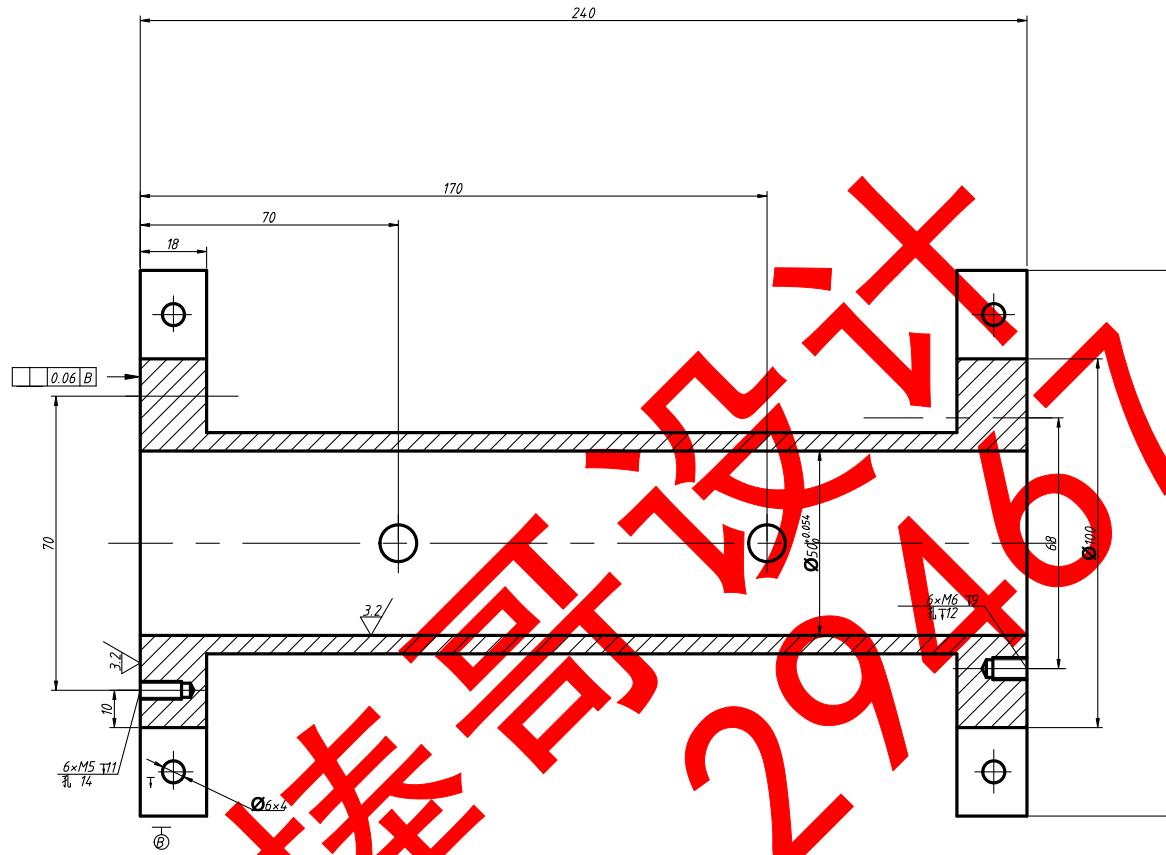


A2-背后油路管结构图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量
制图							比例
审核							1:4
工艺			批准			共 1 页	第 1 页

A2-缸体



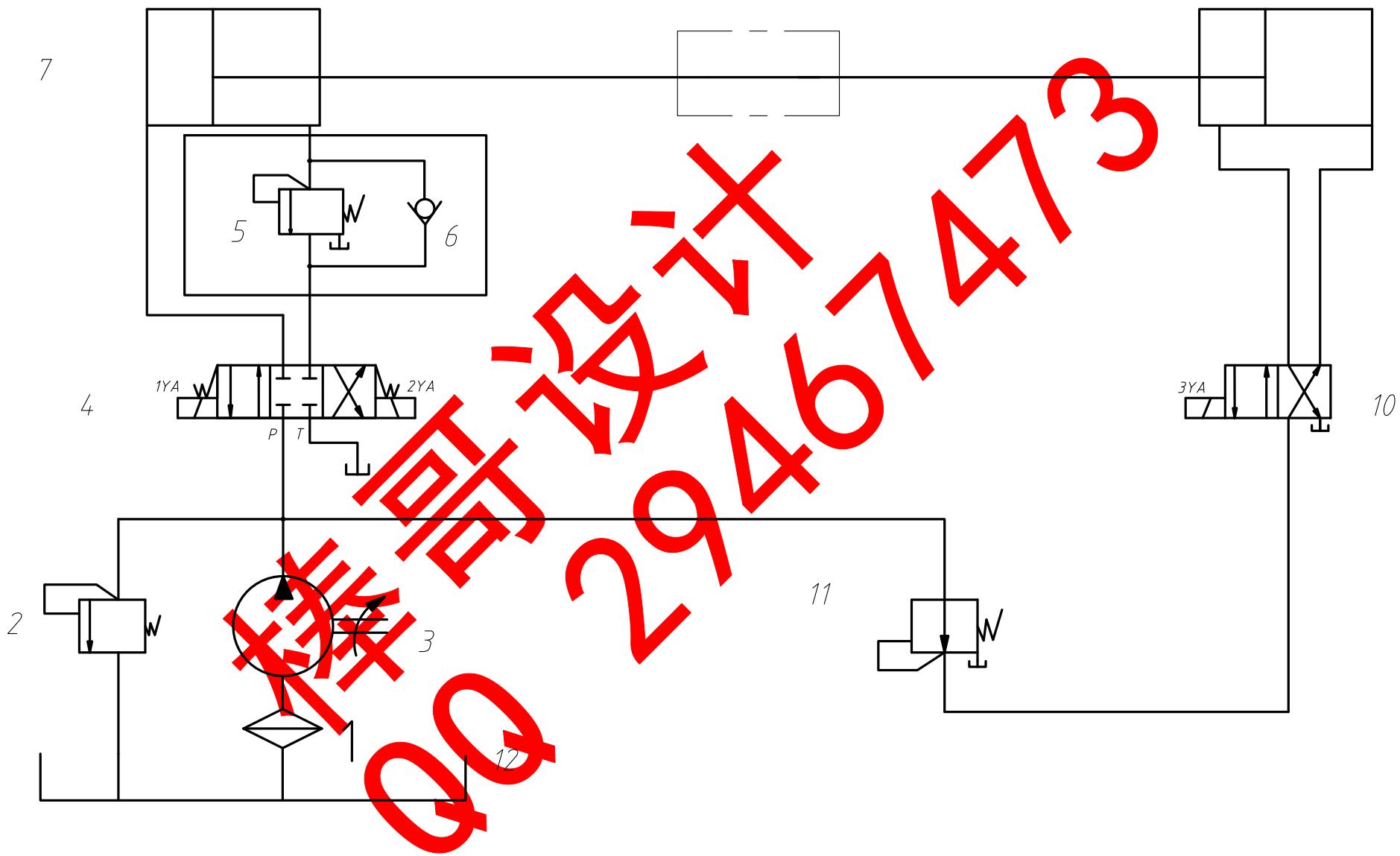
技术要求

- 1、铸造圆角R3;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	HT200			北信学院
设计	刘茜	2013.5.9	标准化			阶段标记	重量	比例	缸体
制图									
审核									
工艺									
批准						共 11 页 第 6 页			
00-06									

A2-平衡回路原理简图

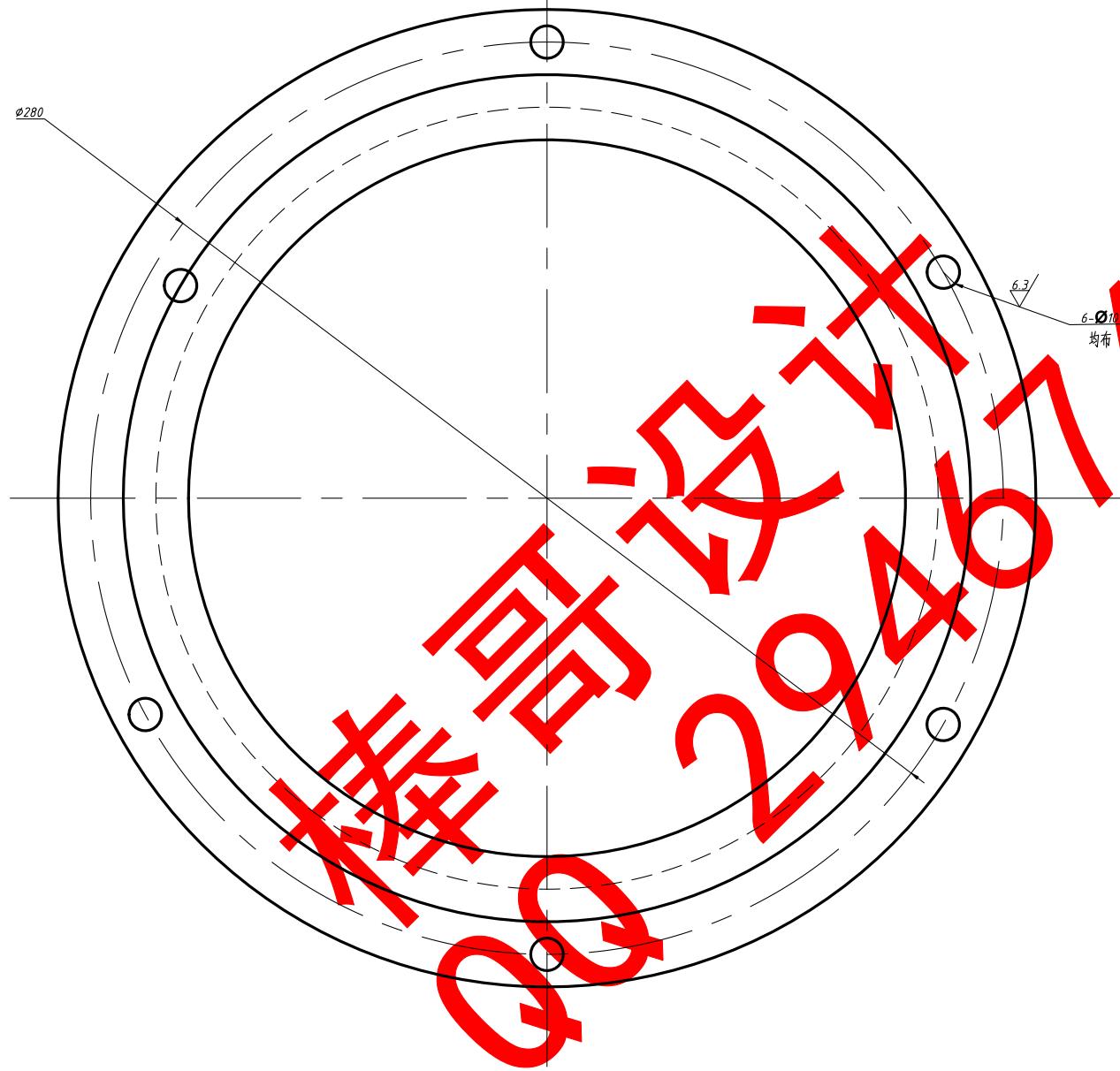
8



1.滤油器 2.先导型溢流阀 3.油泵 4.M型三位四通换向阀 5.顺序阀(内控外泄) 6.单向阀 7.工作缸 8.连接器 9.加载缸 10.换向阀 11.减压阀 12.油箱。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量
制图							比例
审核							1:4
工艺			批准			共 1 页	第 1 页

A2-清洗孔端盖



技术要求

- 1、未注圆角R5；
2、工件表面无裂纹等缺陷。



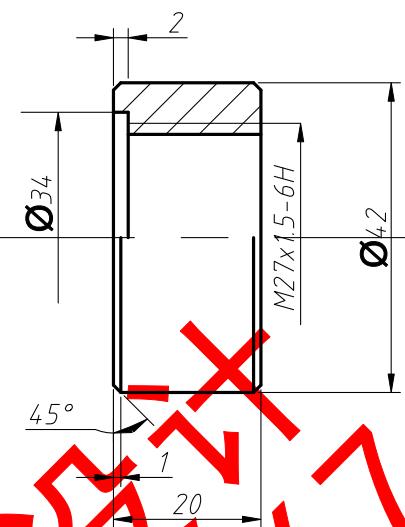


技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷
2、表面无锈蚀。

标记

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量
制图							比例
审核							1:5
工艺			批准			共 5 页 第 3 页	00-01-03



技术要求

1、未注圆角均为R5；

2、工件表面无裂纹等缺陷。

样哥设计 29467473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	35钢			放油嘴			
设计		2013.5.9	标准化									
制图						阶段标记			重量	比例	1:1	00-02
审核												
工艺			批准			共 11 页 第 2 页						

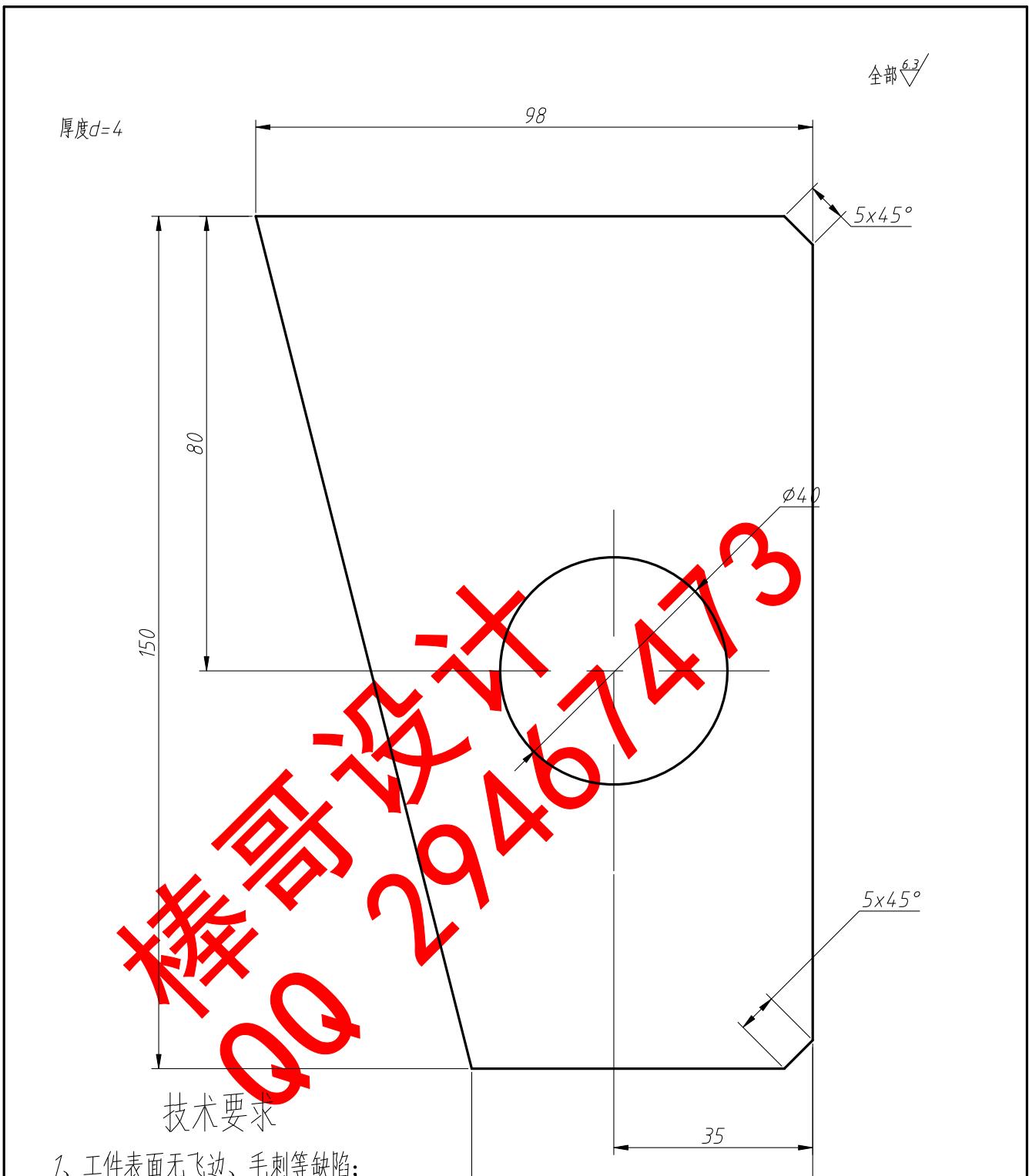


技术要求

1. 工件表面无飞边、毛刺等缺陷。
2. 表面无锈蚀。

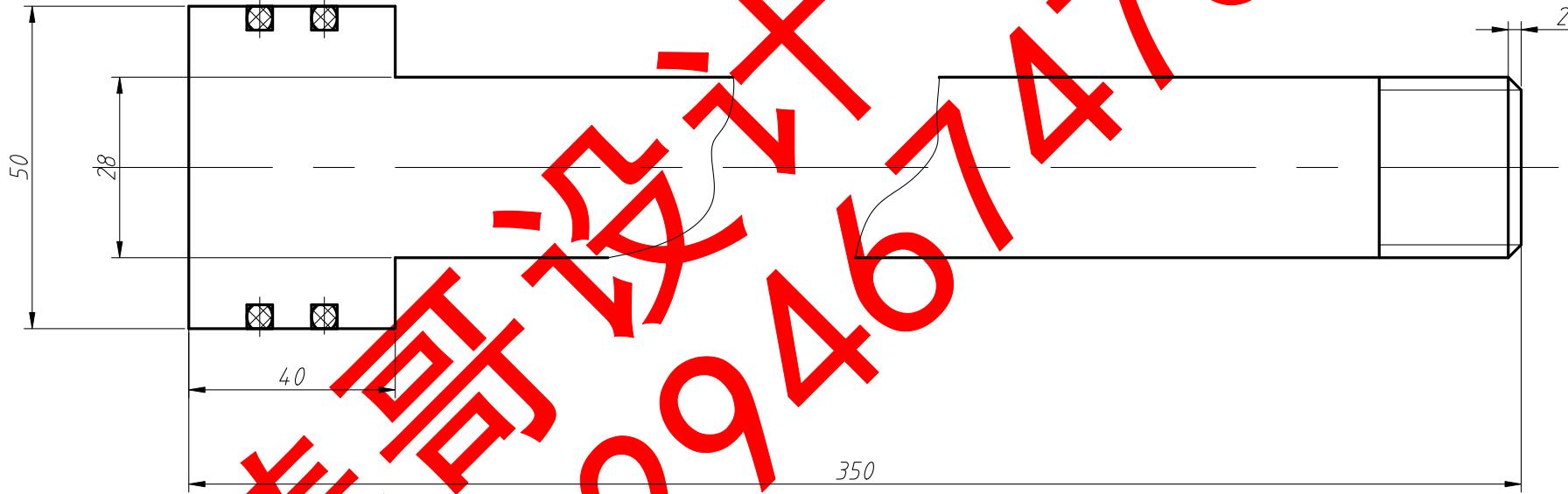
禁
Q0

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	横梁
设计		2013.5.9	标准化								
制图											
审核										1:5	
工艺			批准				共 5 页	第 2 页			00-01-02



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A			后支脚
设计		2013.5.9	标准化						
制图						阶段标记			重量
审核									比例
工艺			批准			共 5 页 第 4 页			00-03-04

A4-活塞及杆

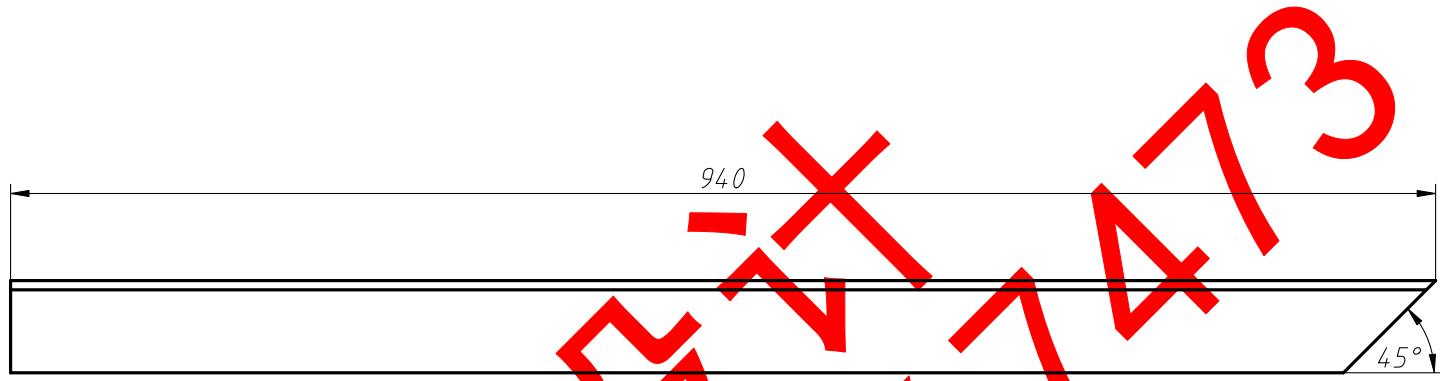


技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

						HT200			
标记						年月日			
设计						2013.5.9			标准化
制图									
审核									1:1
工艺						批准			
						共 11 页 第 8 页			00-08
									活塞及杆

A4-加强杆

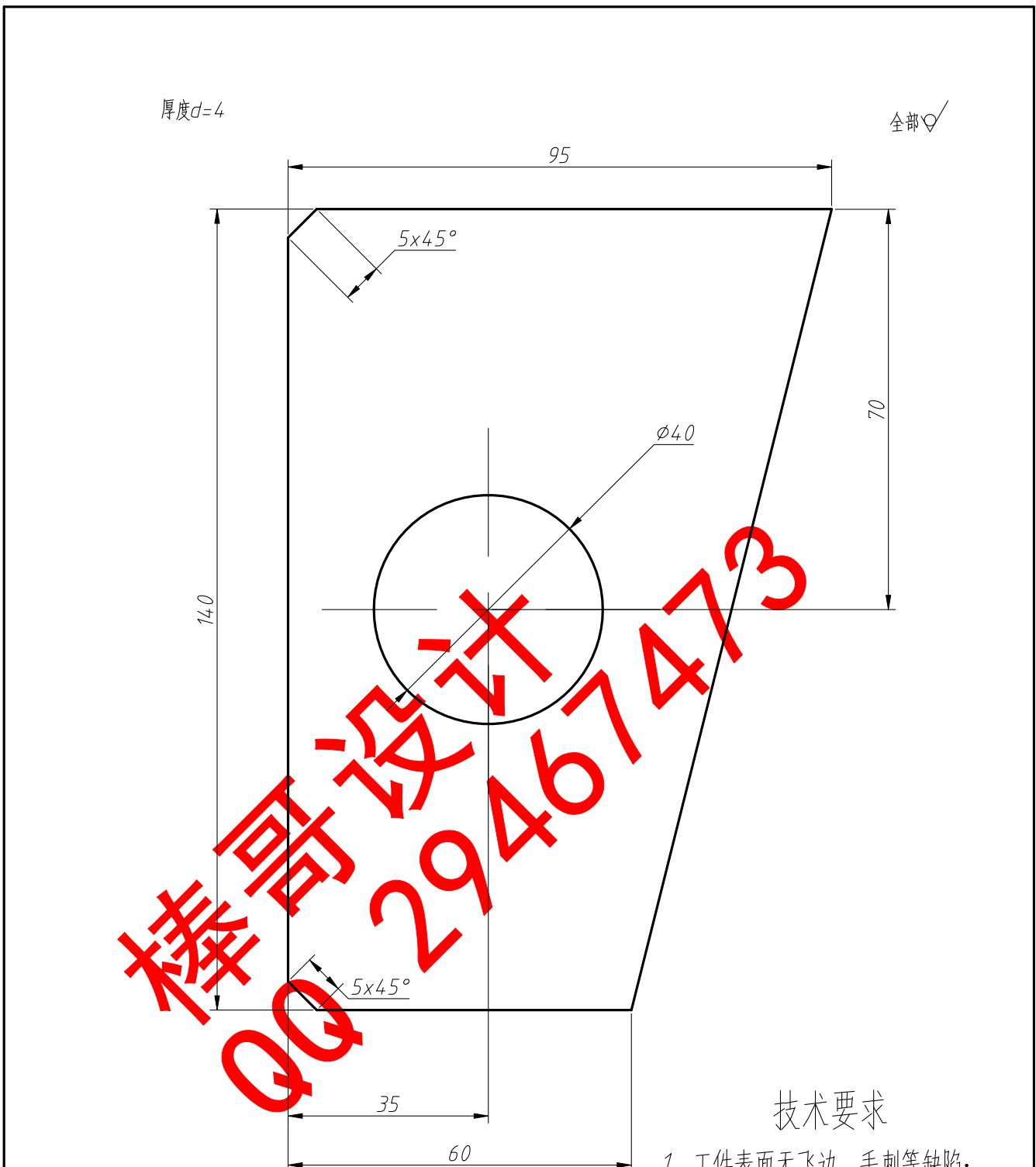


技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀。

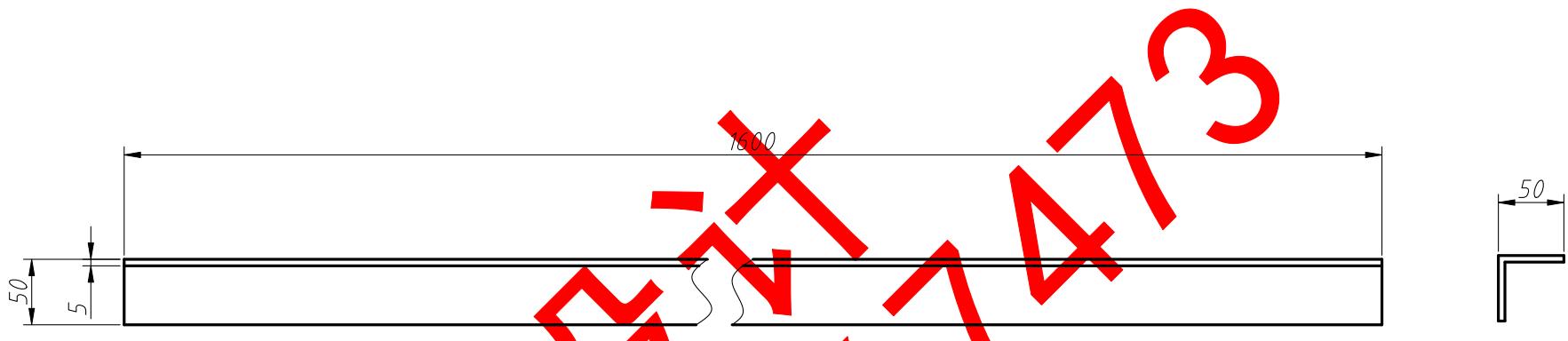
禁
止
打
印
Q0

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记		重量	比例	加强杆	
制图										1:5	
审核										00-01-05	
工艺			批准			共 5 页 第 5 页					



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A			前支脚
设计		2013.5.9	标准化						
制图						阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 5 页	第 5 页		00-03-05

A4-上支架杆



技术要求

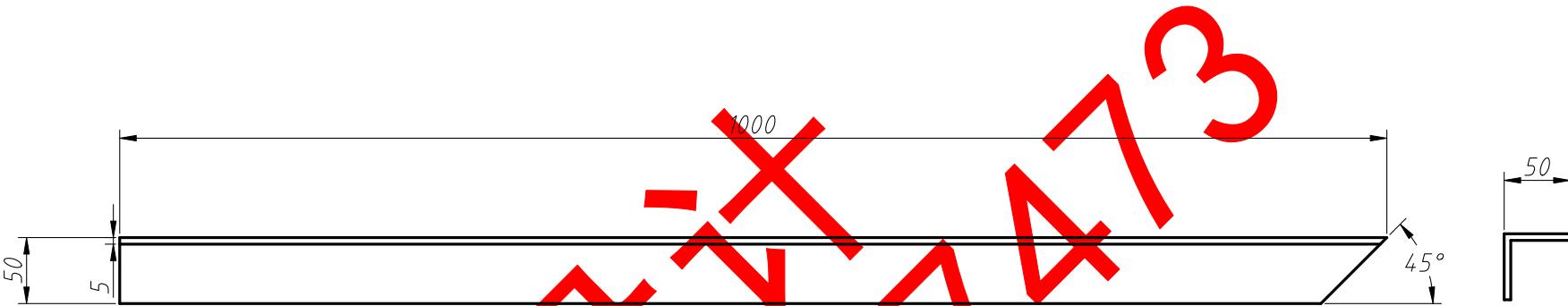
1. 工件表面无飞边、毛刺等缺陷。
2. 表面无锈蚀。

QQ

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.5.9	标准化								
制图											
审核									1:5		
工艺			批准						共 5 页 第 4 页	00-01-04	

上支架杆

A4-下支架杆



技术要
点

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
2、表面无锈蚀。

樂

标识

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月

设计 2013.5.9 标准化

制图

审核

Page 1 of 1

阶段标记 重量 比例

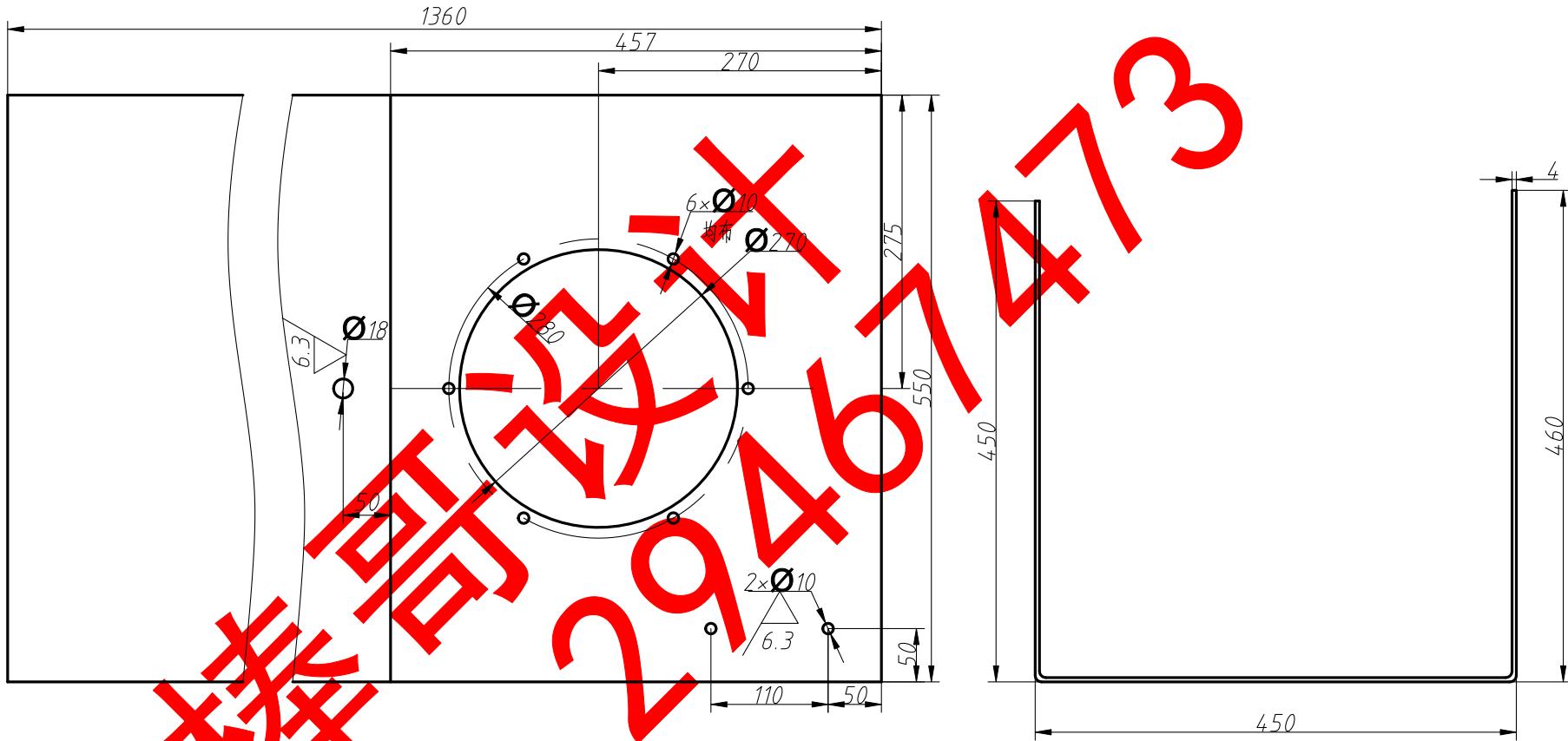
1 □

第 一 单 元

下支架杆

00-01-01

A4-箱板



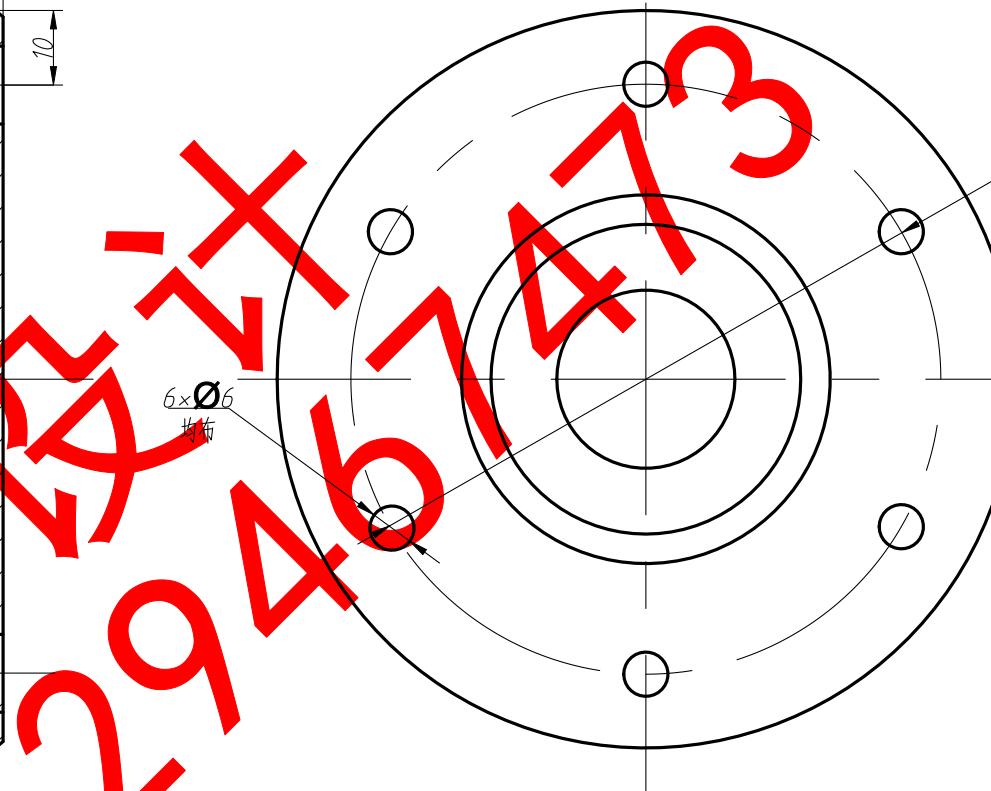
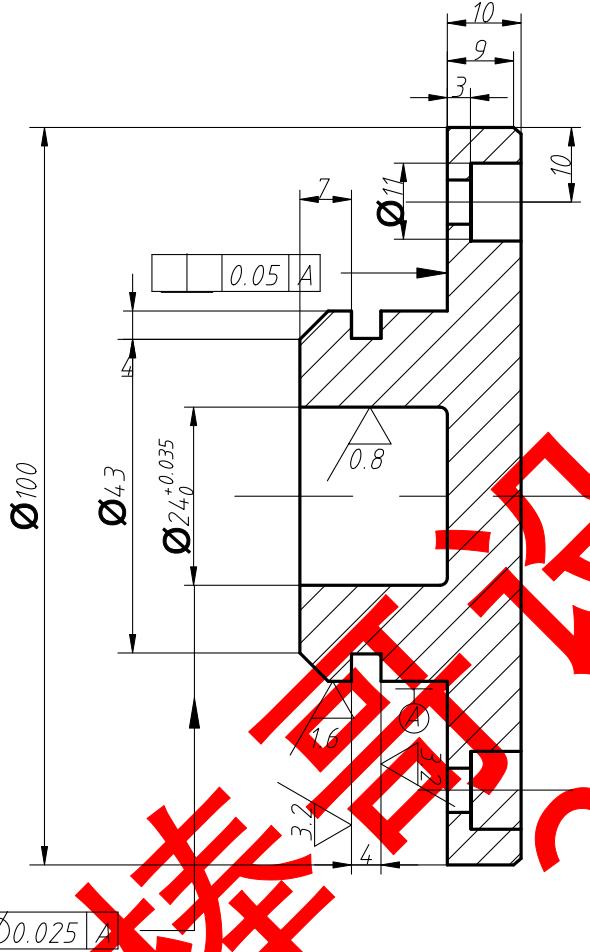
技术要求

- 1、未注圆角均为R5；
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

QQ

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A			箱板
设计		2013.5.9	标准化						
制图									
审核									
工艺			批准			1:6			00-03-02
共 5 页 第 2 页									

A4-液压缸后缸盖



其余

Ø80

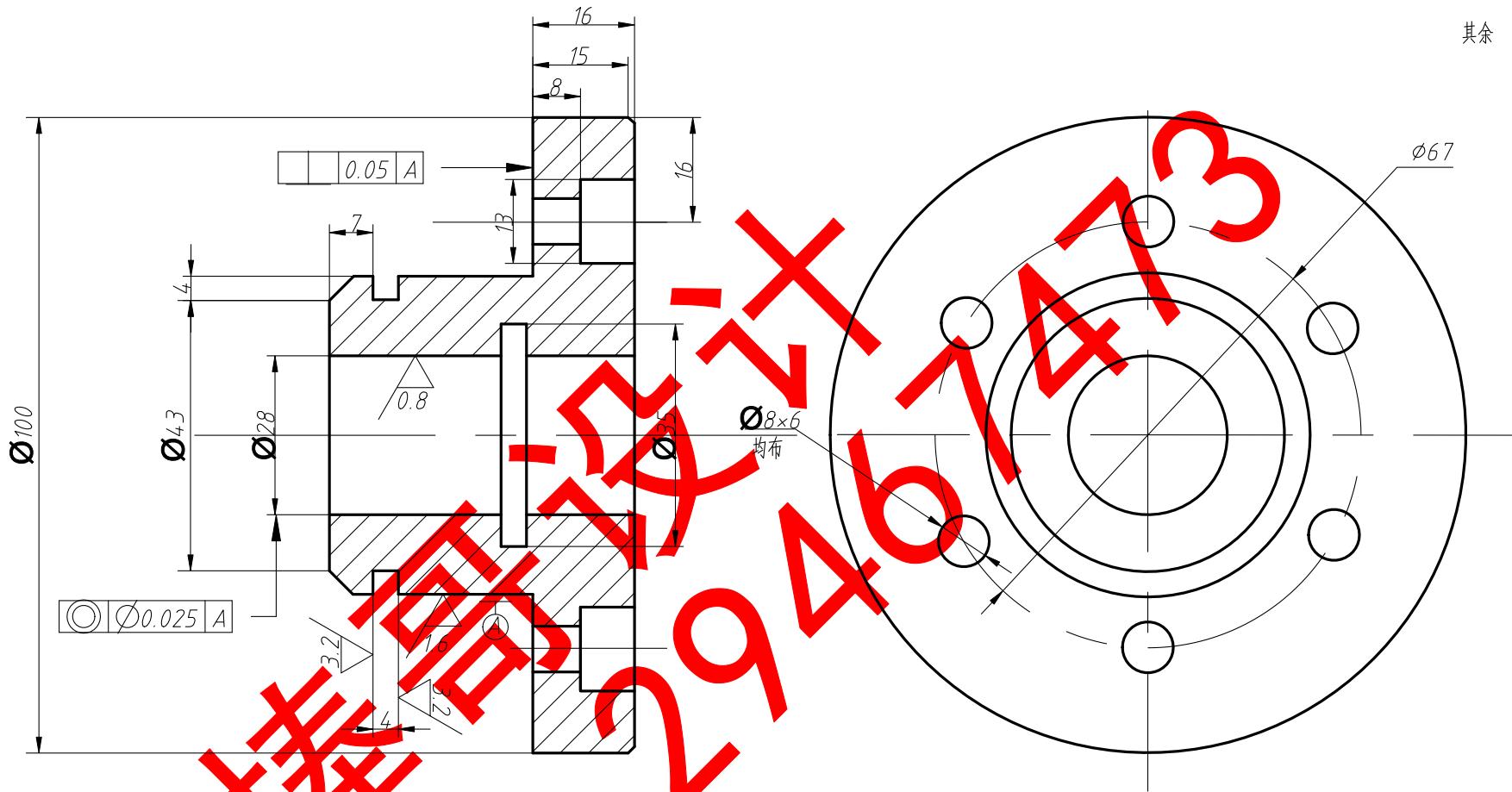
技术要求

- 1、未注倒角C1;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷;
- 3、密封圈沟槽尺寸按
GB/T3452.1-2005执行。

QQ

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	HT200	
设计		2013.5.9	标准化				
制图							
审核							
工艺			批准			1:1	00-05
共 11 页 第 5 页							

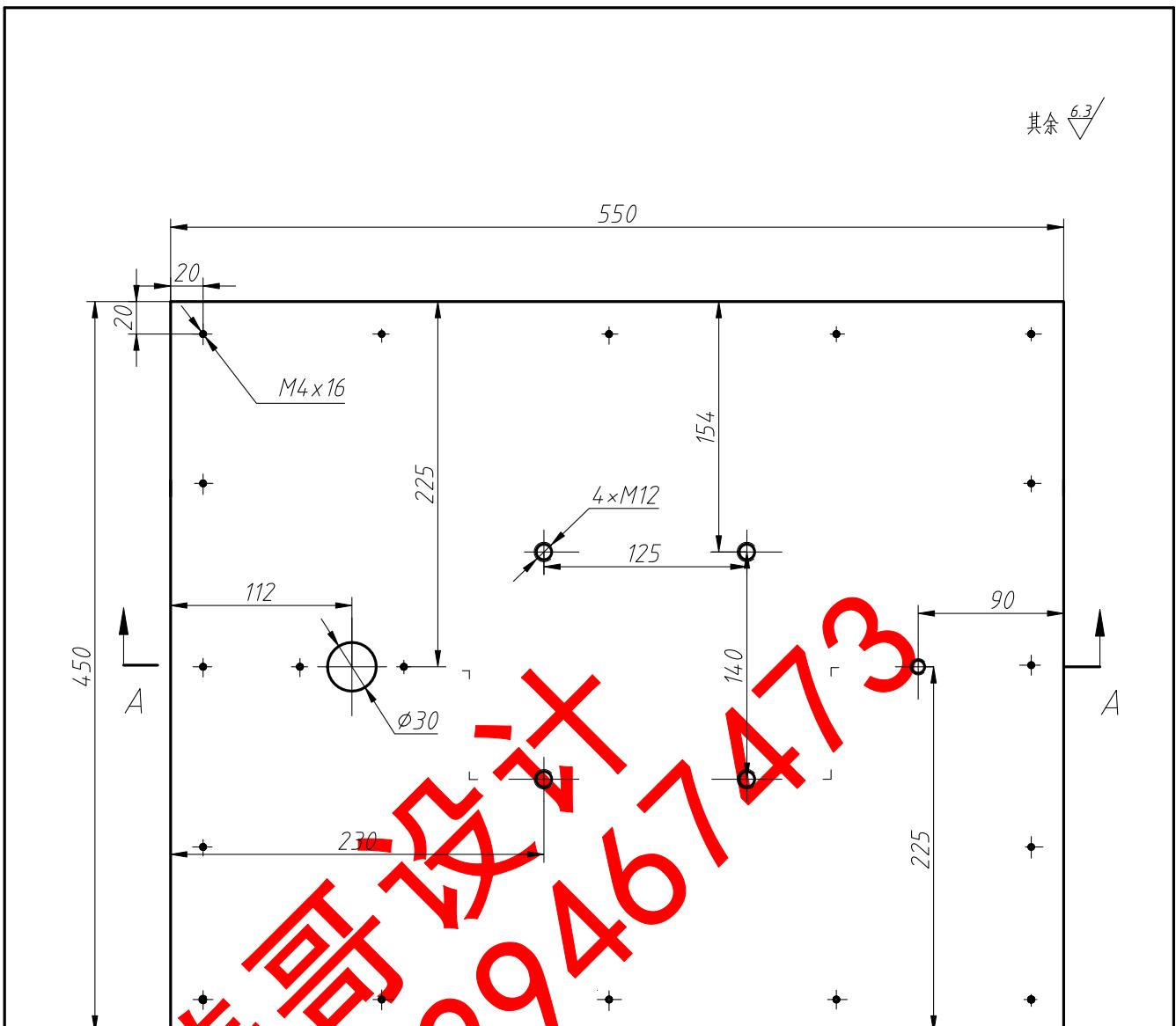
A4-液压缸前端盖



技术要求

- 1、未注倒角C1;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷;
- 3、密封圈沟槽尺寸按
GB/T3452.1-2005执行。

35钢	液压缸前端盖		
标记	处数	分区	更改文件号
设计		2013.5.9	标准化
制图			
审核			
工艺		批准	
共 11 页 第 7 页		00-07	1:1



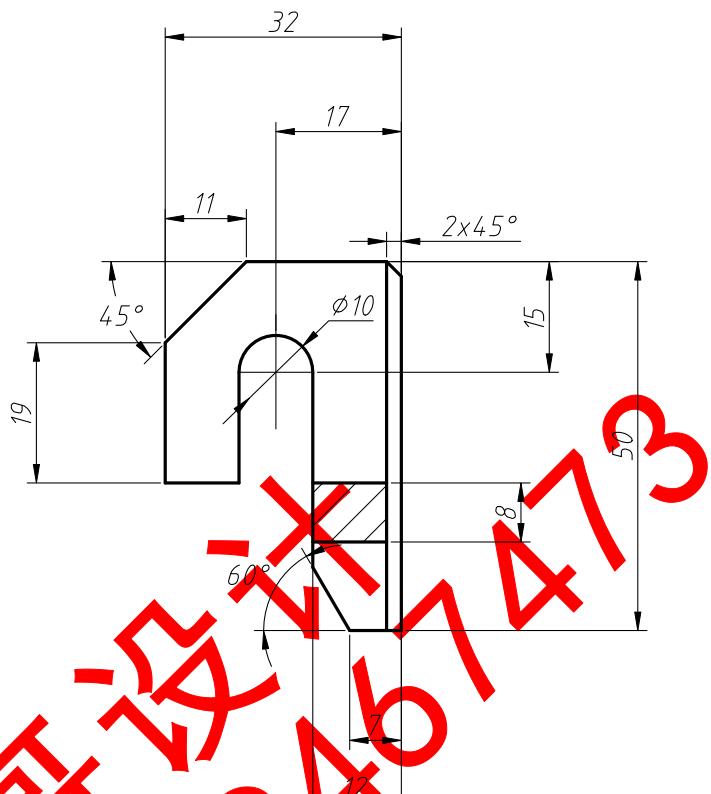
技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷;
- 2、表面无锈蚀;
- 3、表面涂防锈漆。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A			油箱盖板
设计		2013.5.9	标准化						
制图						阶段标记	重量	比例	
审核								1.4	
工艺			批准			共 11 页	第 10 页		00-10

A4-油箱焊接吊钩

全部



技术要求

- 1、未注圆角均为R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	35钢			油箱焊接吊钩
设计		2013.5.9	标准化						
制图						阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 5 页	第 3 页		00-03-03

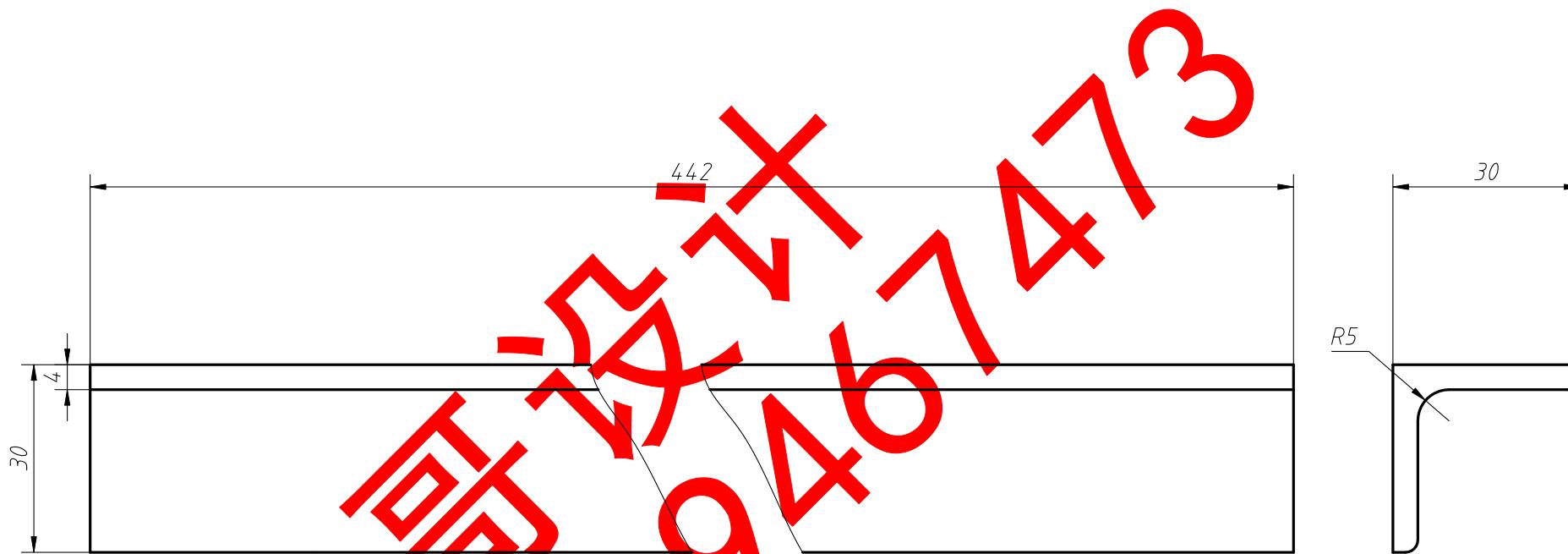
A4-油箱焊接隔板



- 1、未注圆角均为R5；
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235A			油箱焊接隔板
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图									
审核								1:2	
工艺			批准			共 5 页	第 1 页		00-03-01

A4-油箱支角



技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷;
- 2、表面无锈蚀;
- 3、未注圆角R2。

						Q235A			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图									
审核									1:1
工艺			批准			共 11 页	第 4 页		00-04