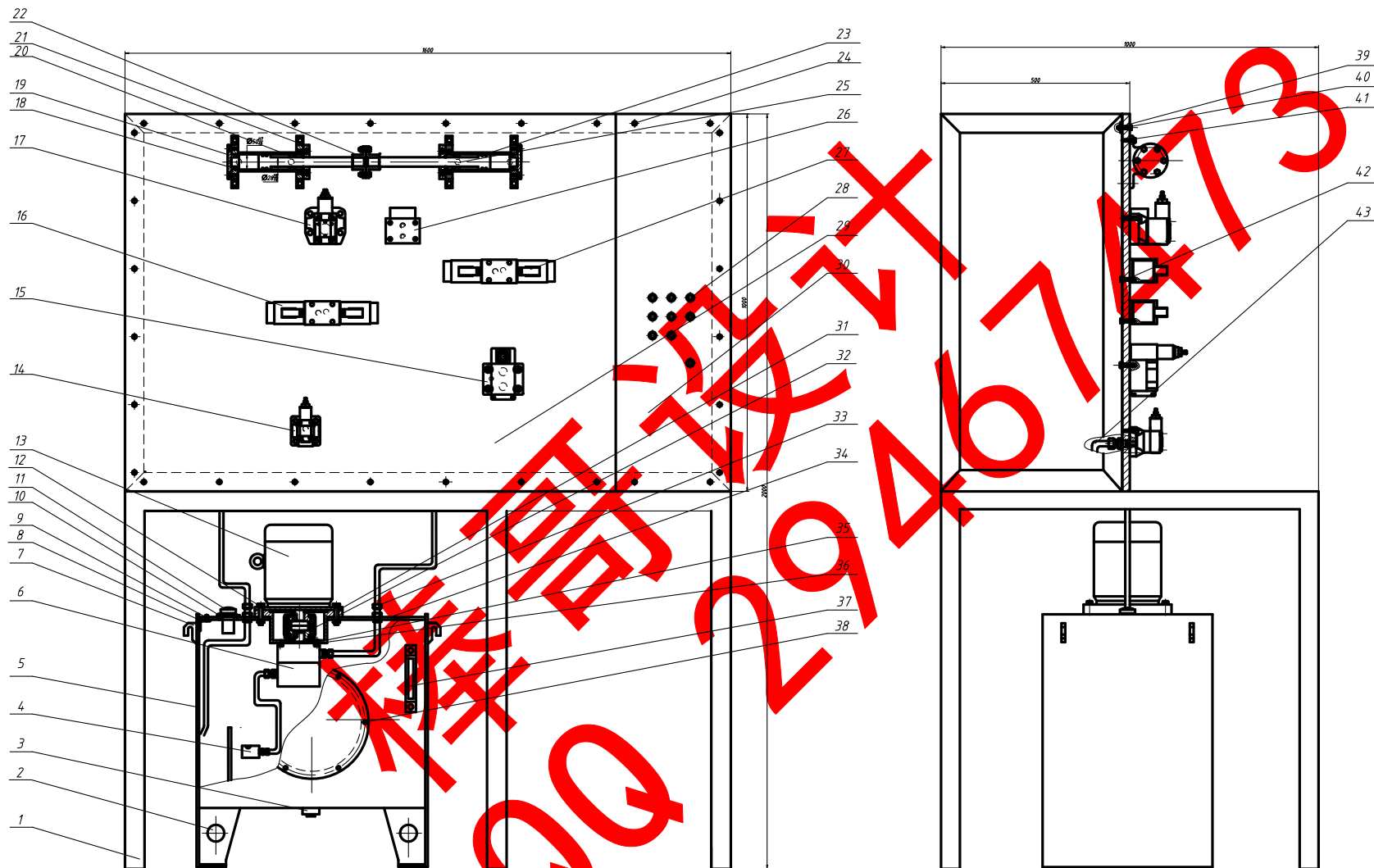


# A0-实验台装配图



## 技术要求

- 1、密封件使用耐油密封油；
- 2、各通压方向及零件在装配前必须清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、油污、着色剂和灰尘等；
- 3、管接头连接时其密封面外伸长度30mm后自磨等磨；
- 4、整个系统在中低压力下运行；
- 5、需要给油的部位要有合适的密封和给油；
- 6、压力试验：2.5MPa，保压10分钟，保压合格，无泄漏、无变形、无损坏、无损坏和零件变形；
- 7、二次装配后要进行调试。

代号	名称	数量	材料	备注
43	GB/T 1096-2003	大端头螺帽M6×20	20	
42	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×12	8	
41	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
40	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
39	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
38	YWZ-100T	制动器	1	HT200
37	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
36	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
35	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
34	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
33	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
32	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
31	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
30	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
29	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
28	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
27	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
26	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
25	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
24	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
23	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
22	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
21	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
20	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
19	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
18	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
17	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
16	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
15	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
14	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
13	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
12	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
11	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
10	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
9	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
8	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
7	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
6	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
5	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
4	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
3	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
2	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
1	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	

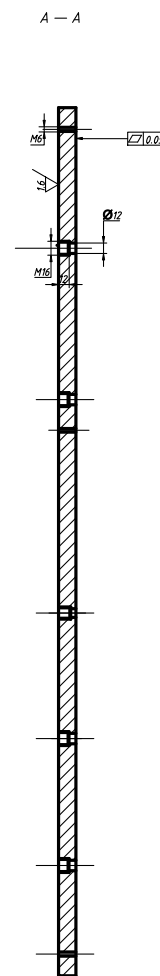
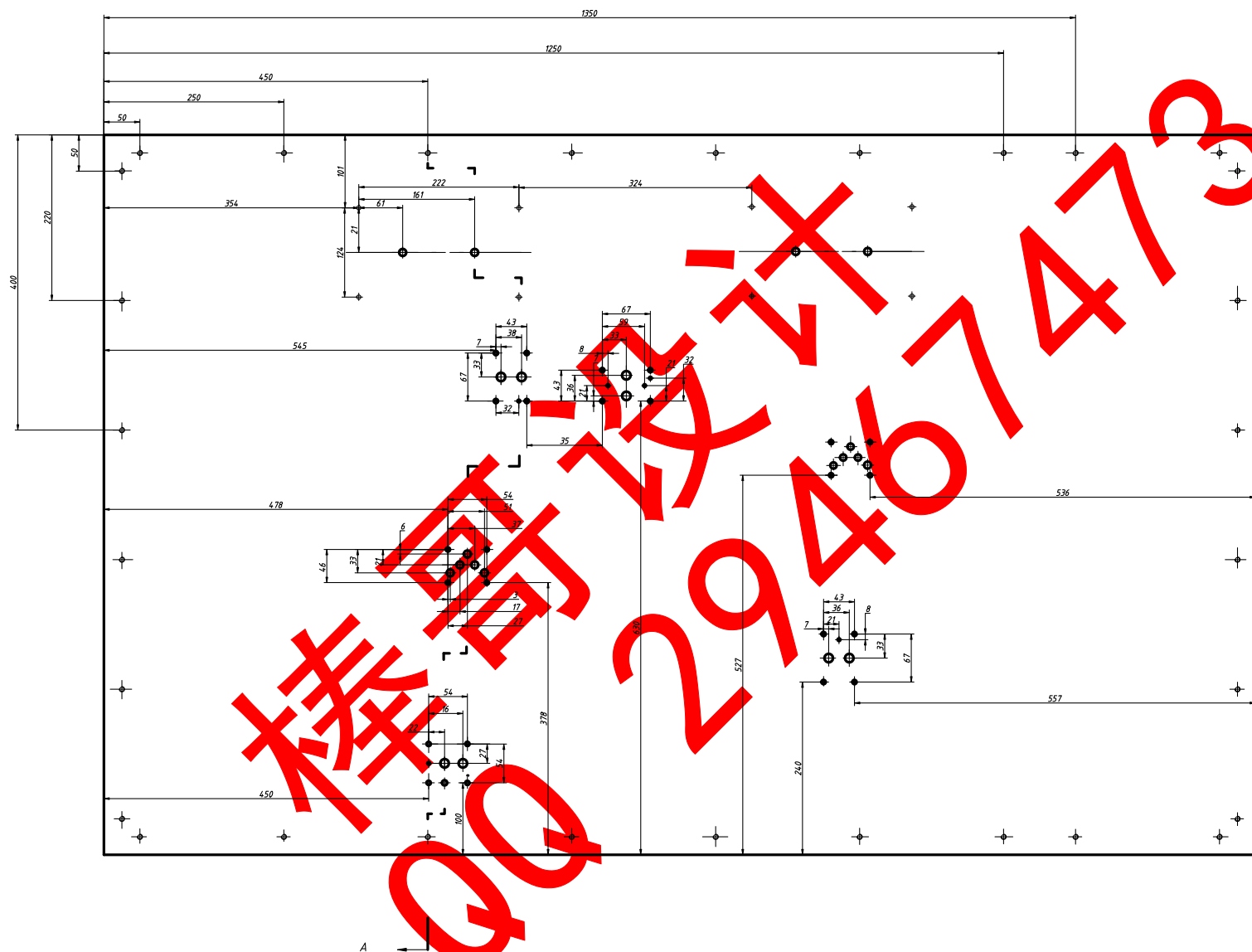
代号	名称	数量	材料	备注
43	GB/T 1096-2003	大端头螺帽M6×20	20	
42	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×12	8	
41	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
40	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
39	GB/T 5782-2000	大端头螺帽M6×30	30	
38	YWZ-100T	制动器	1	HT200
37	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
36	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
35	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
34	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
33	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
32	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
31	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
30	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
29	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
28	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
27	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
26	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
25	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
24	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
23	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
22	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
21	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
20	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
19	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
18	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
17	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
16	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
15	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
14	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
13	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
12	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
11	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
10	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
9	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
8	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
7	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
6	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
5	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
4	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
3	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
2	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	
1	GB/T 4170-1985	大端头螺帽M6×20	4	

实验台装配图

00

# A1-实验台面板

其余  $\sqrt{6.3}$

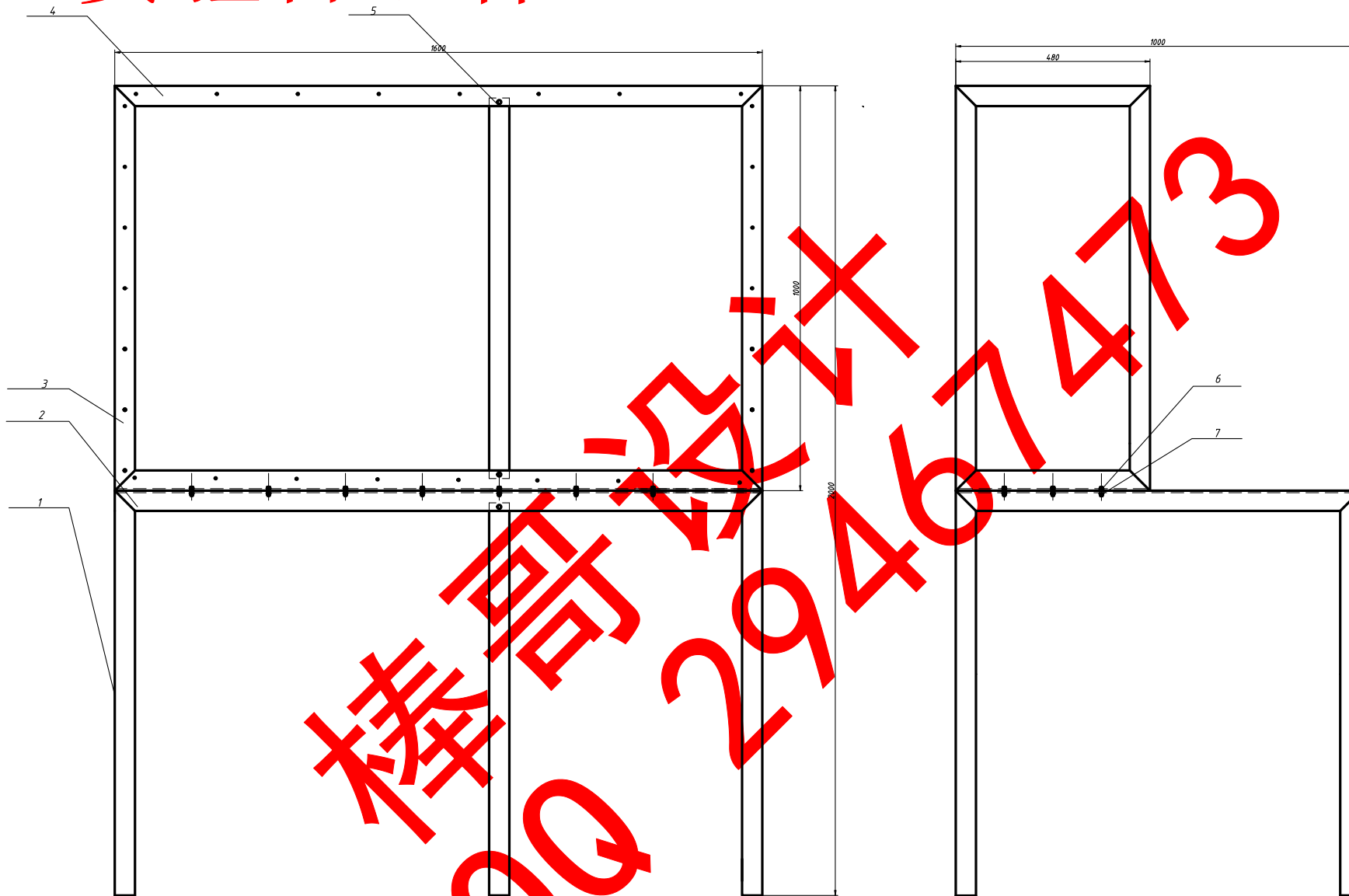


## 技术要求

- 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。

						Q235A		实验台面板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	
设计		2013.5.9	标准化					比例
制图								1:3
审核								
工艺								
						共 11 页 第 9 页		00-09

# A1-实验台组件

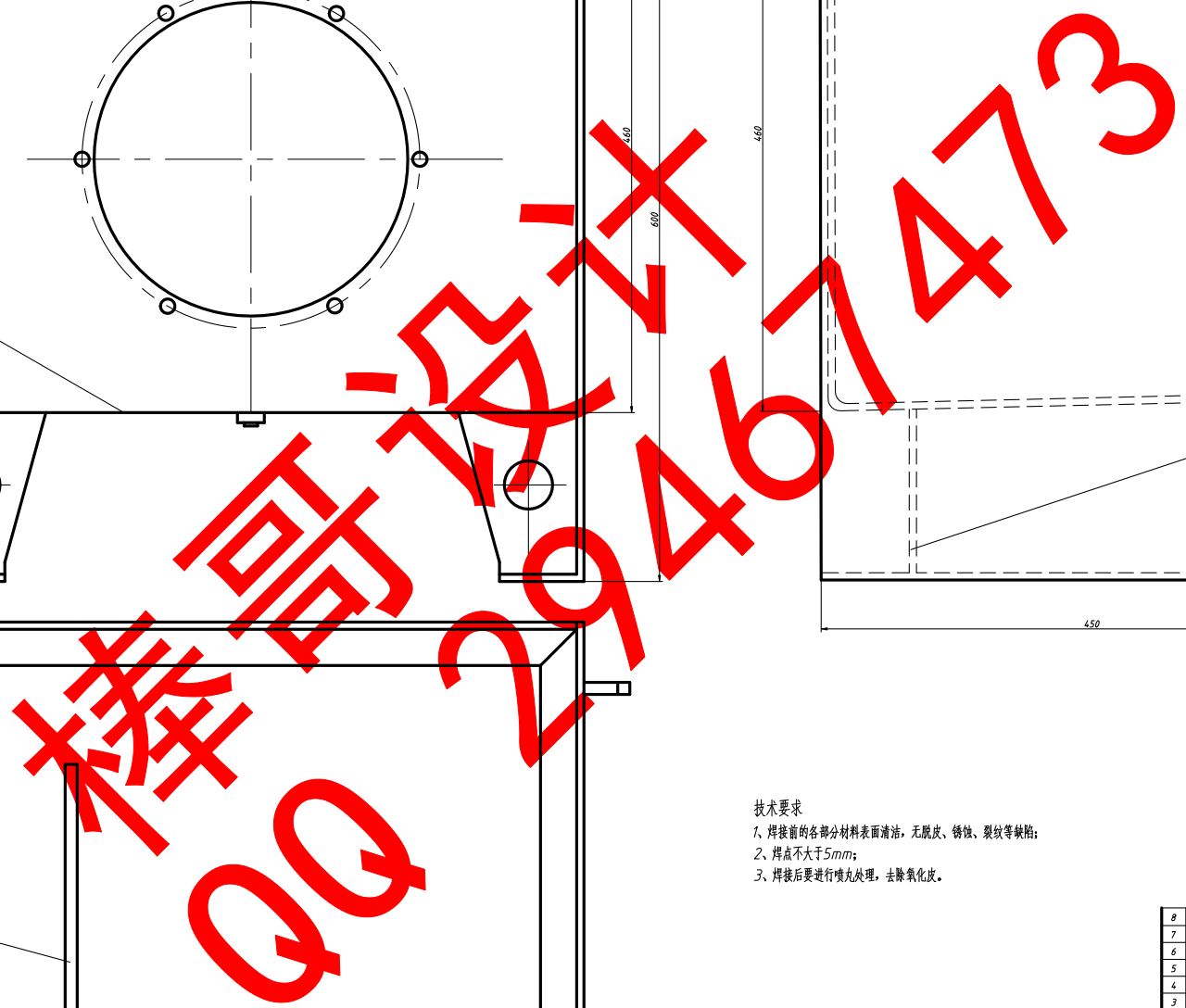


## 技术要求

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

7	GB/T 6170-2000	M6外六角螺钉	18	35				
6	GB/T 5782-2000	大端头螺栓M6×12	18	35				
5	GB/T 6170-2000	加固件	4	角钢 50×50×5				00-01-05
4	GB/T 9798-1988	上支梁杆	4	角钢 50×50×5				00-01-04
3	GB/T 9798-1988	侧杆	4	角钢 50×50×5				00-01-03
2	GB/T 9798-1988	横梁	2	角钢 50×50×5				00-01-02
1	GB/T 9798-1988	下支梁杆	4	角钢 50×50×5				00-01-01
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	角钢		
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记	重量	比例
制图								1:5
审核								
工艺						共 11 页 第 1 页		00-01

## 550

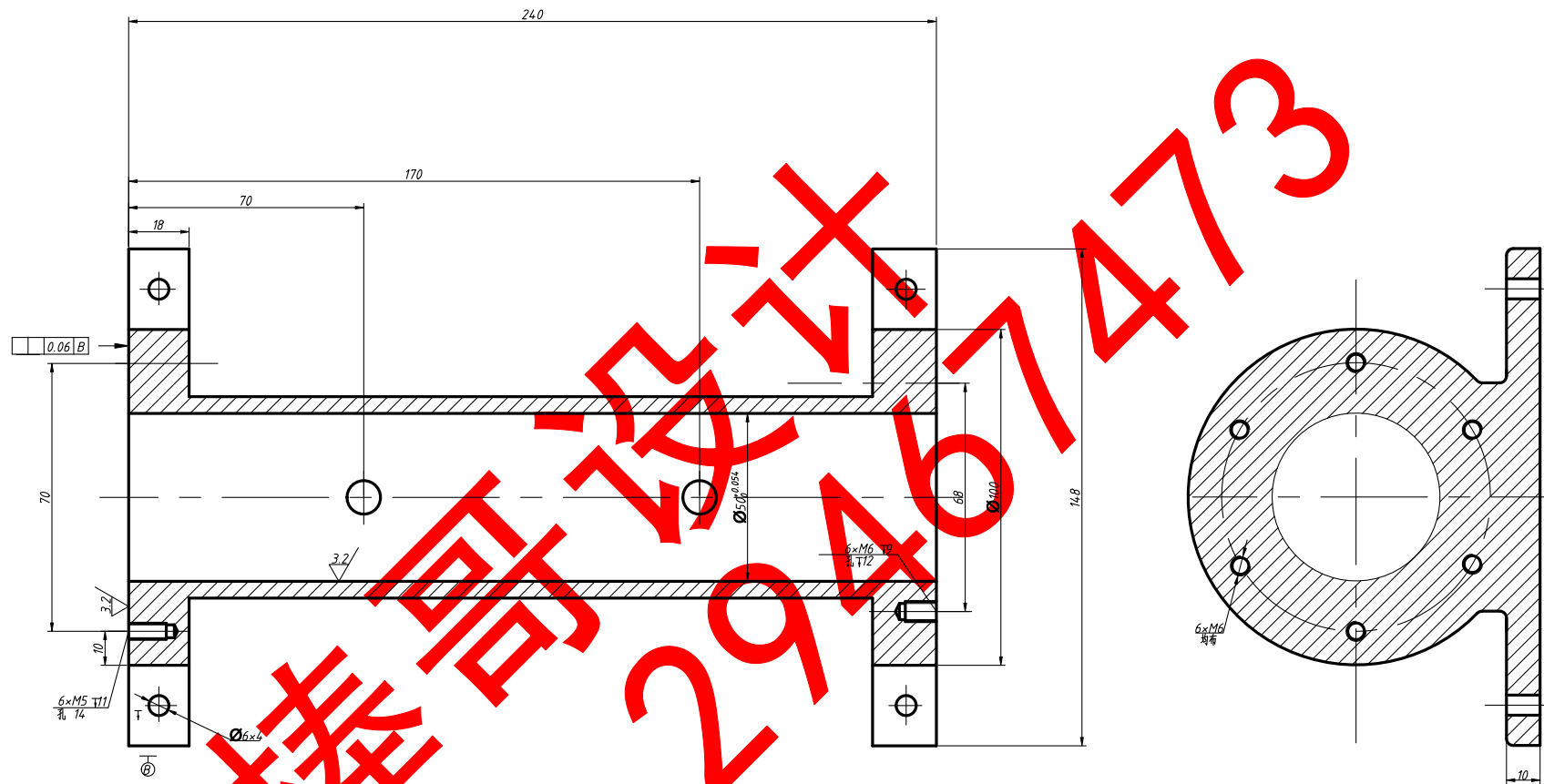


- 1、焊接前的各部分材料表面清洁，无脱皮、锈蚀、裂纹等缺陷；
- 2、焊点不大于5mm；
- 3、焊接后要进行喷丸处理，去除氧化皮。

油箱焊接组件	
00-03	

[illegible]

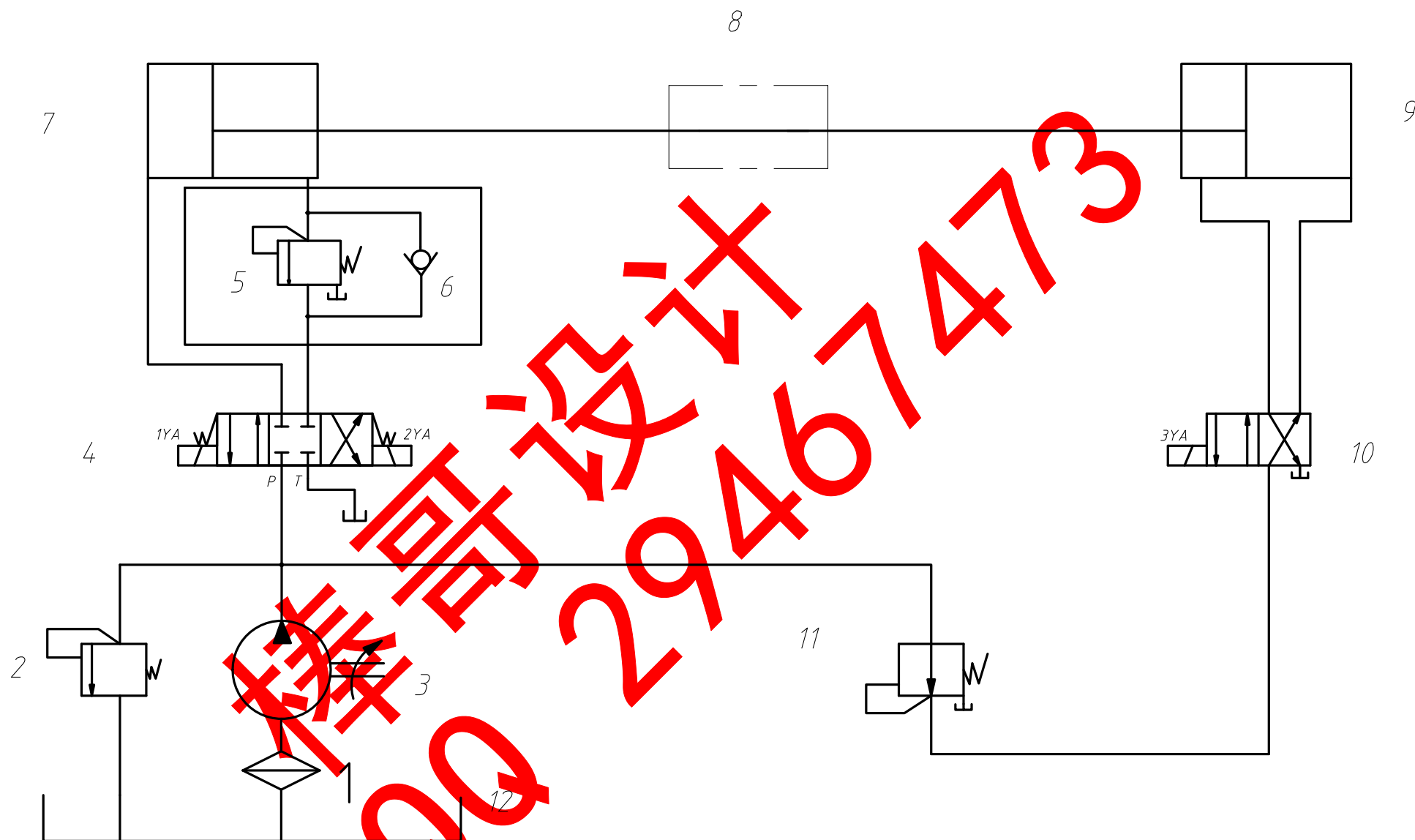
其余 ☒



- 1、铸造圆角R3;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷。

						HT200			北信学院	
标记	处数	分区	更改文号	签名	年月日				缸体	
设计	刘茜	2013.5.9	标准化			阶段标记		重量	比例	00-06
制图									1:1	
审核										
工艺			批准			共 11 页 第 6 页				

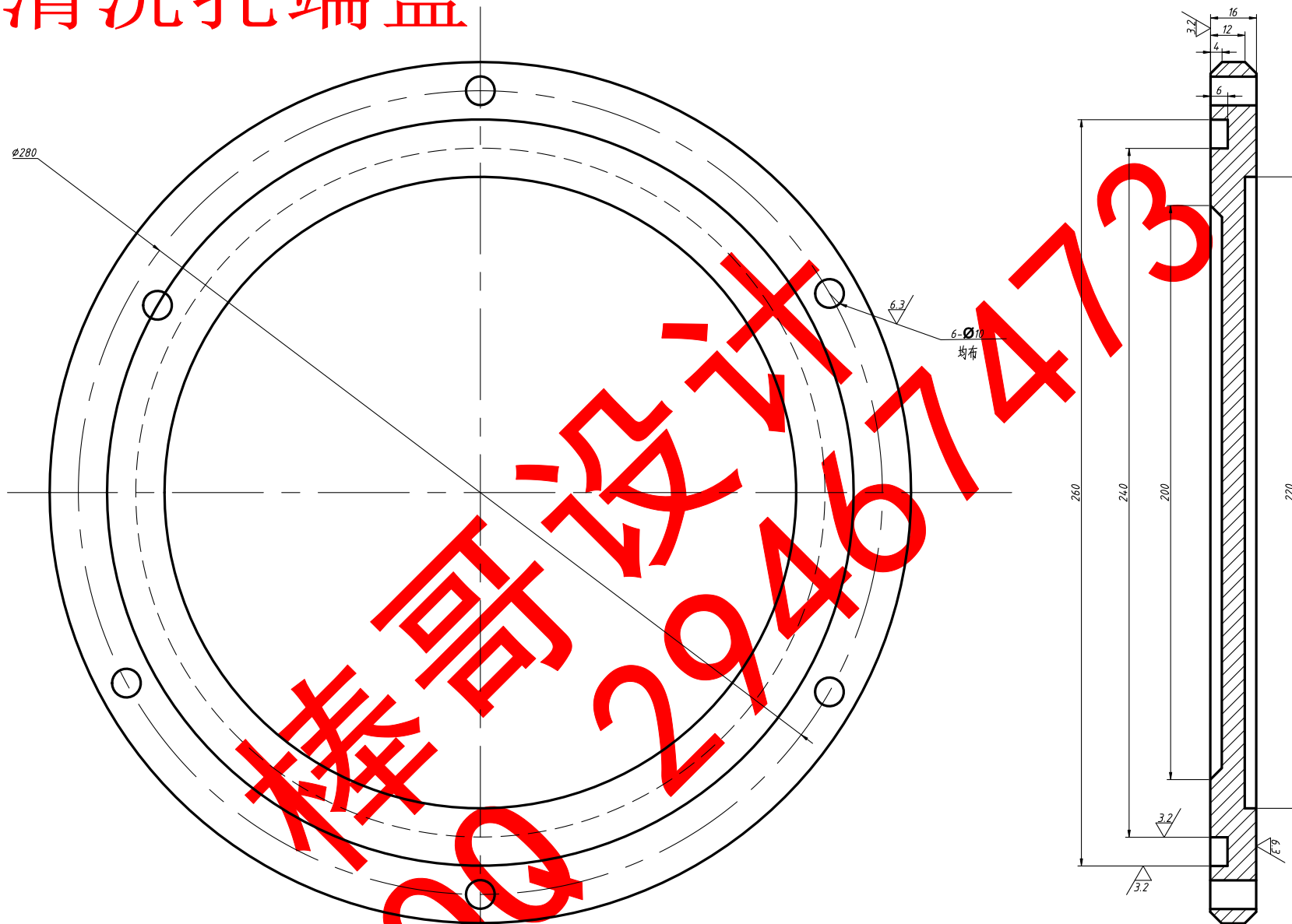
## A2-平衡回路原理简图



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	平衡回路原理简图						03							
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 1 页 第 1 页				

# A2-清洗孔端盖



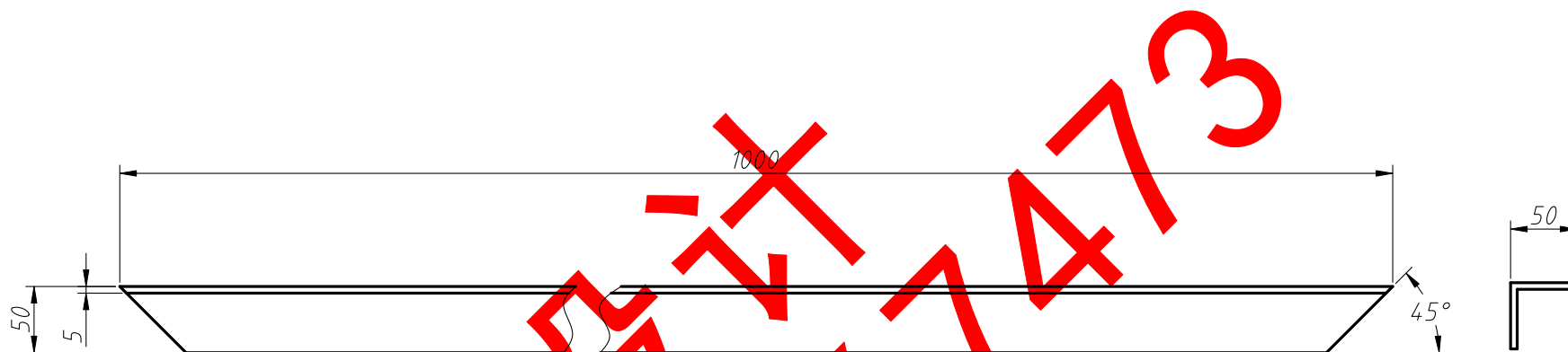
## 技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

						HT200			清洗孔端盖
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计		2013.5.9	标准化					1:1	00-11
制图									
审核									
工艺			批准			共 11 页 第 11 页			




# A4-侧杆

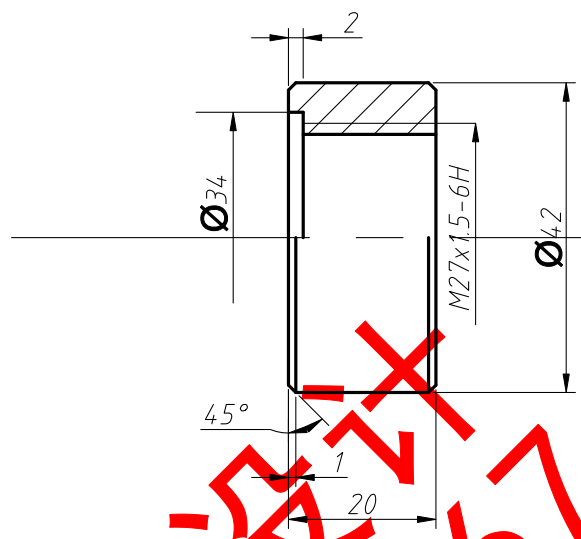


## 技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀。

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

全部 



棒哥设计 QQ 29467473

技术要求

- 1、未注圆角均为R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

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

# A4-横梁

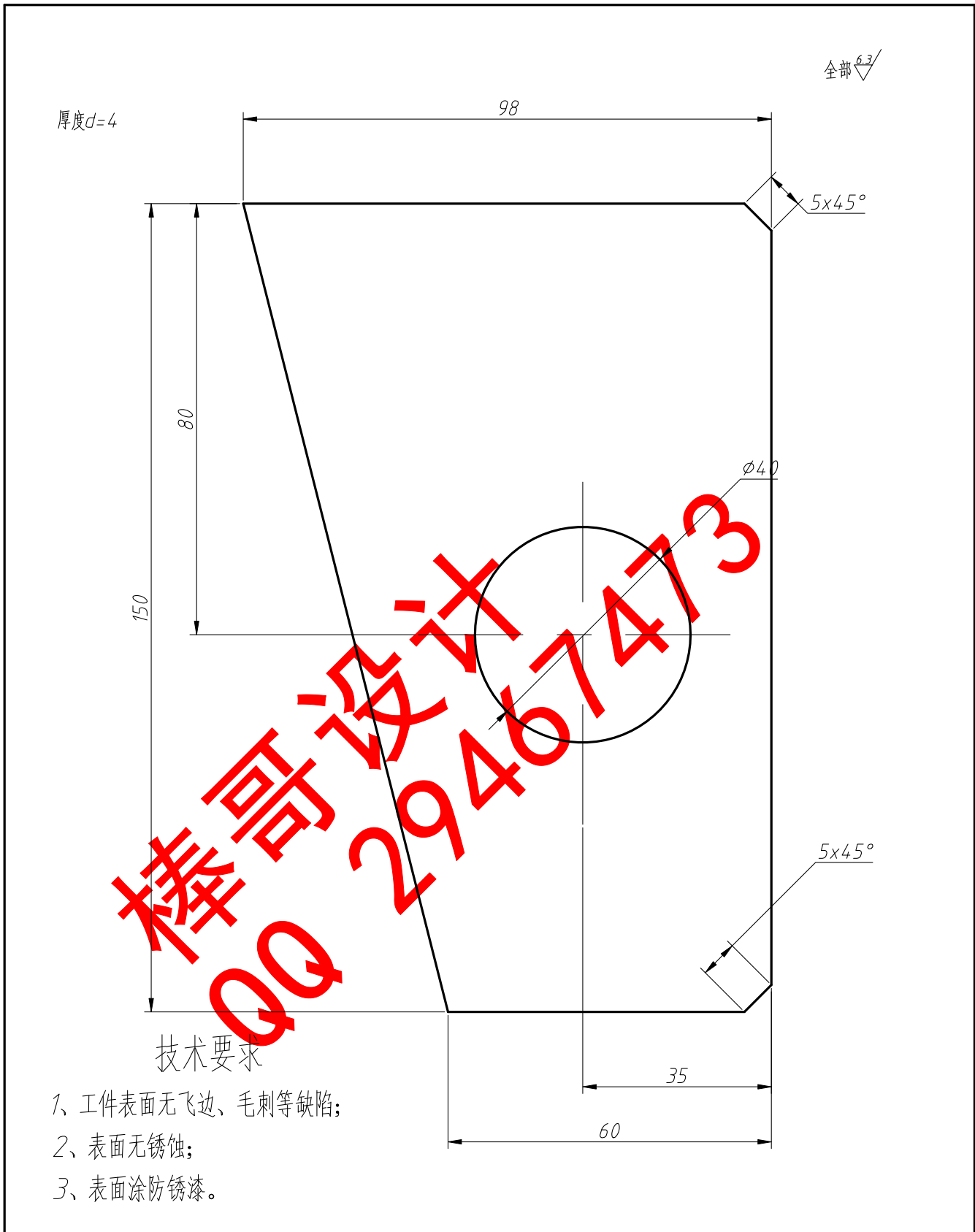


## 技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷。
- 2、表面无锈蚀。

标记	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									1:5		
工艺			批准			共 5 页 第 2 页				00-01-02	

# A4-后支脚



						Q235A						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						后支脚	
设计		2013.5.9	标准化			阶段标记			重量	比例		
制图											00-03-04	
审核										1:1		
工艺			批准			共 5 页 第 4 页						

# A4-活塞及杆

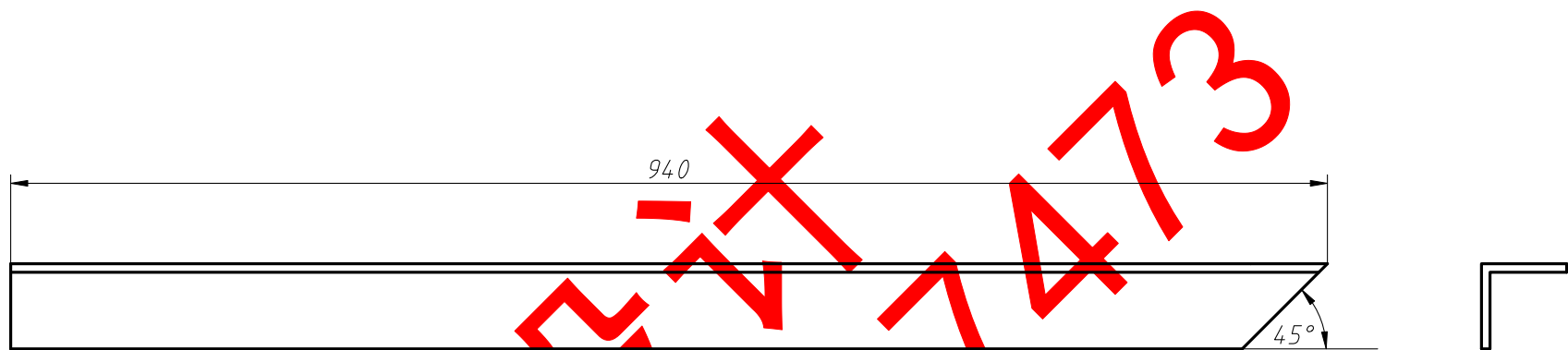


## 技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

						HT200			活塞及杆
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	00-08
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 11 页 第 8 页			

# 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。

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

# A4-前支脚

厚度 $d=4$

全部 $\checkmark$

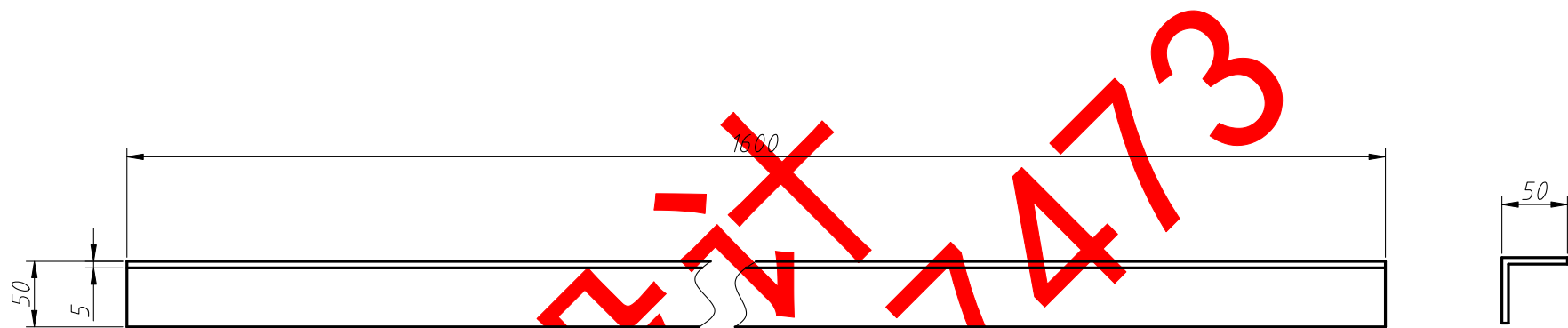


## 技术要求

- 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。

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

# A4-上支架杆



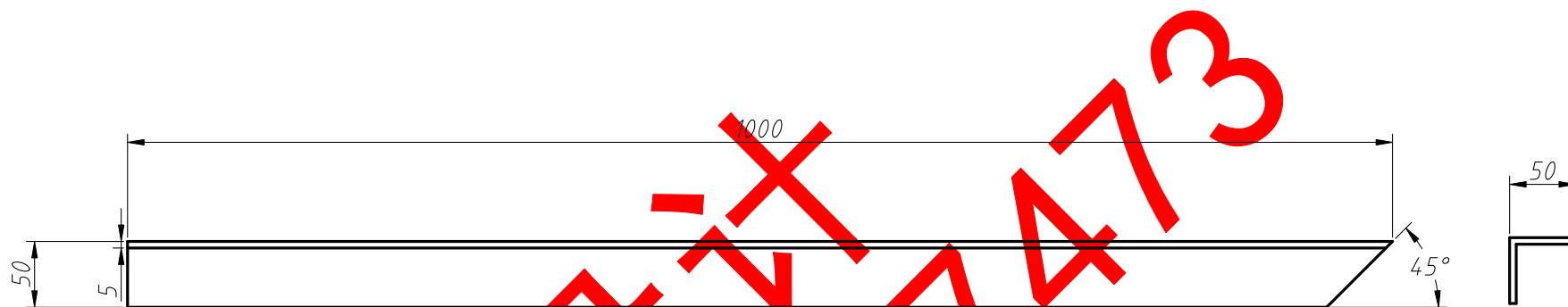
## 技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀。

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



# A4-下支架杆

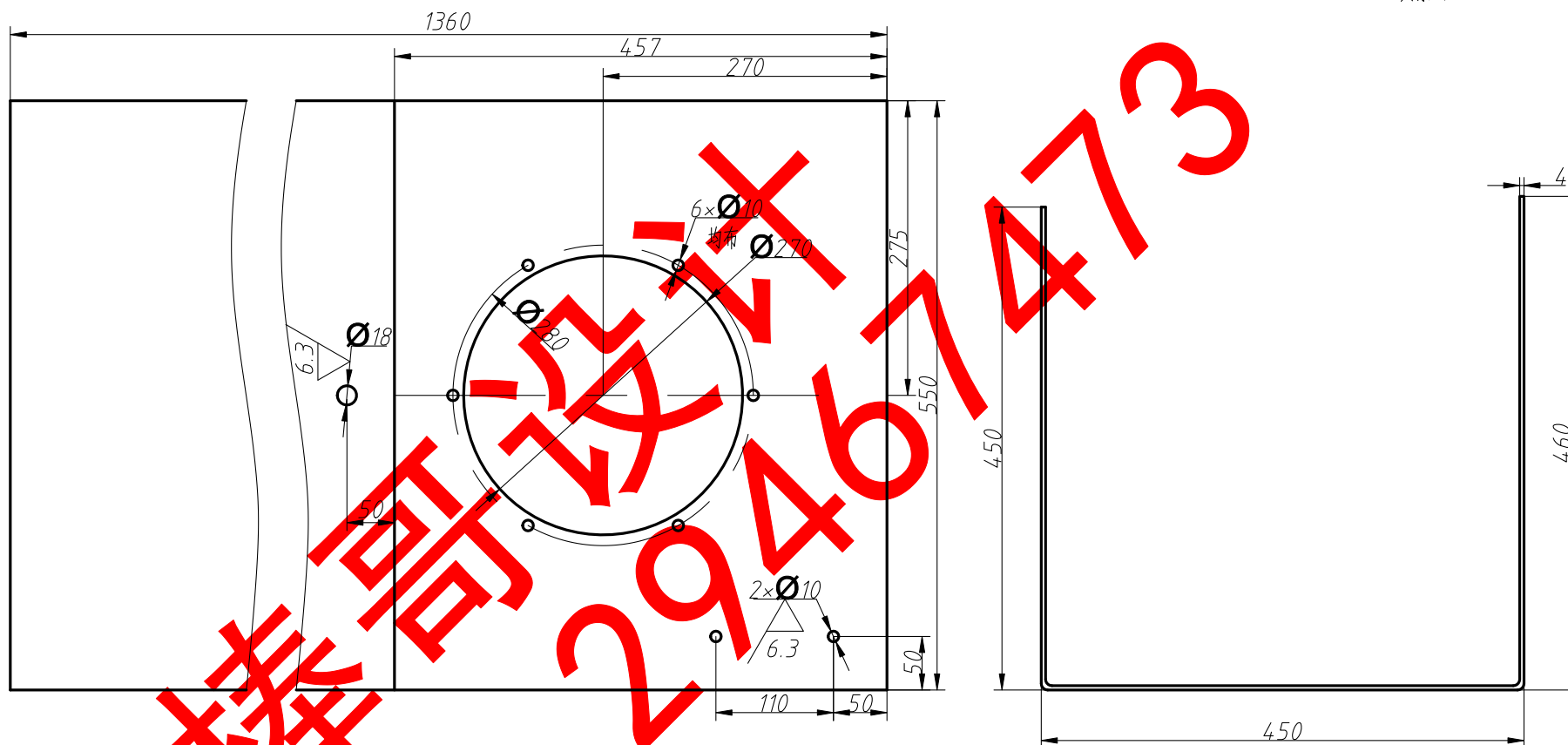


## 技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						

其余 ☒

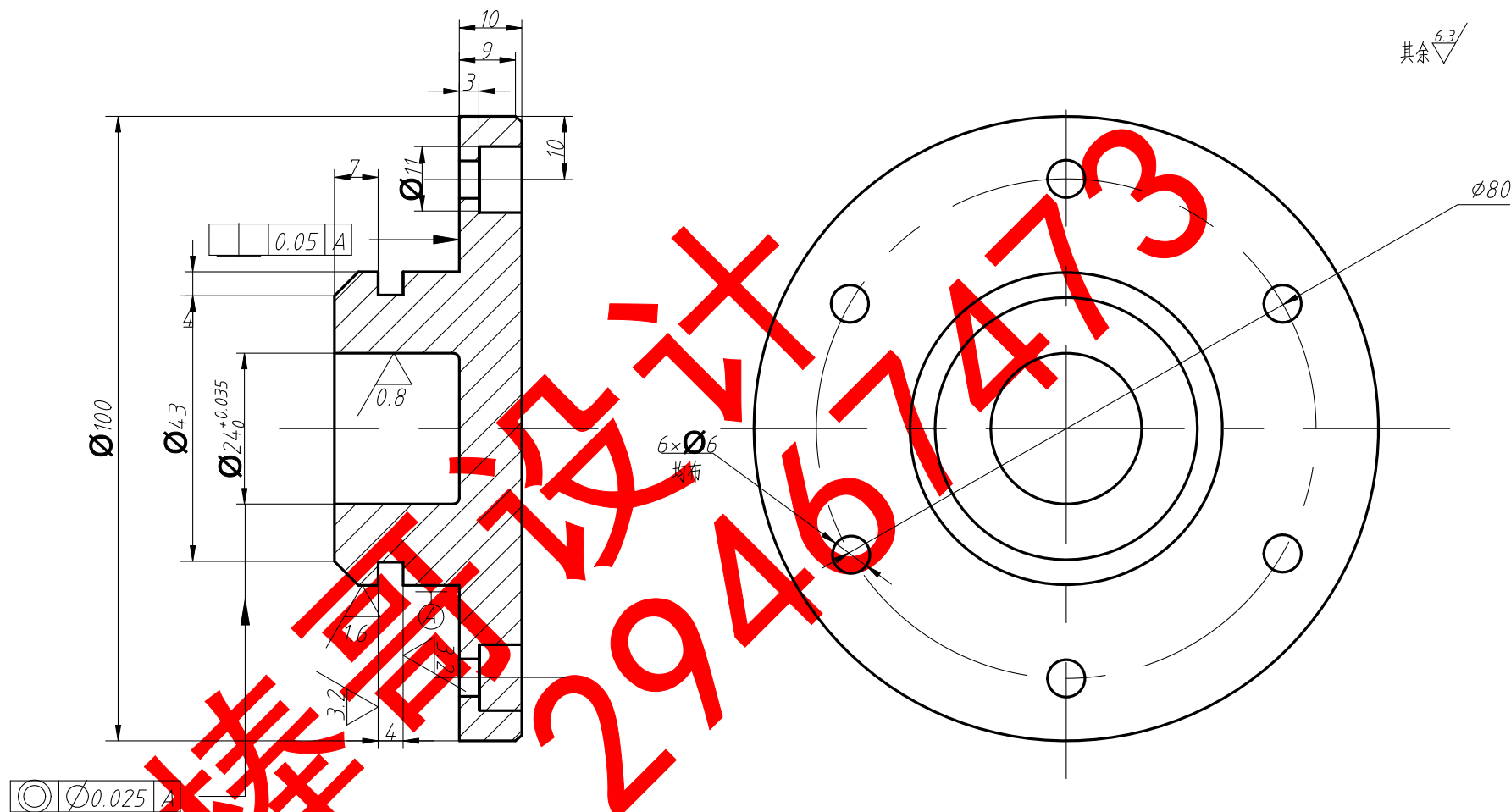


## 技术要求

- 1、未注圆角均为 $R5$ ;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

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

# A4-液压缸后缸盖



## 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。

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					
工艺			批准		

HT200

阶段标记

重量

比例

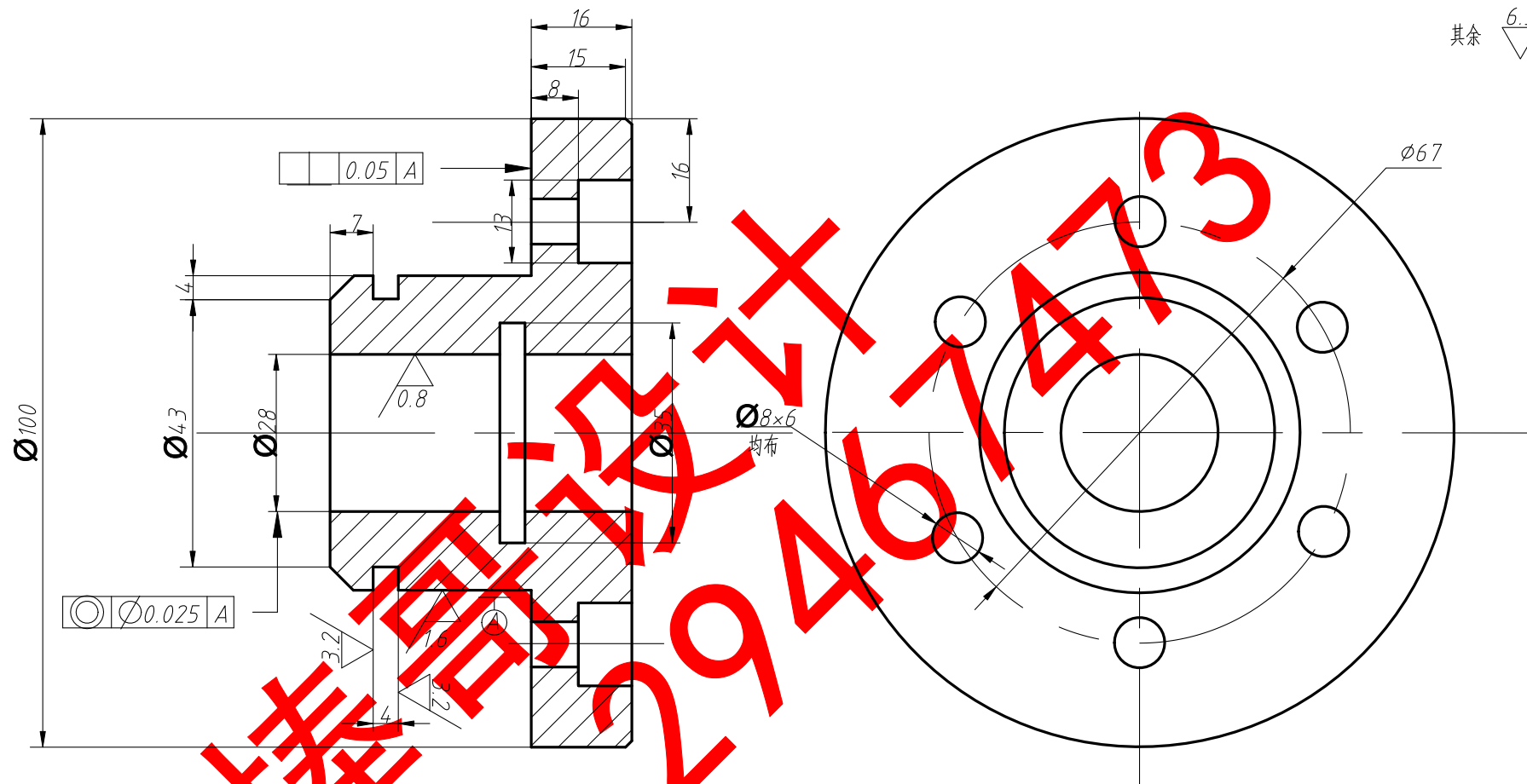
1:1

共 11 页 第 5 页

液压缸后缸盖

00-05

# A4-液压缸前端盖

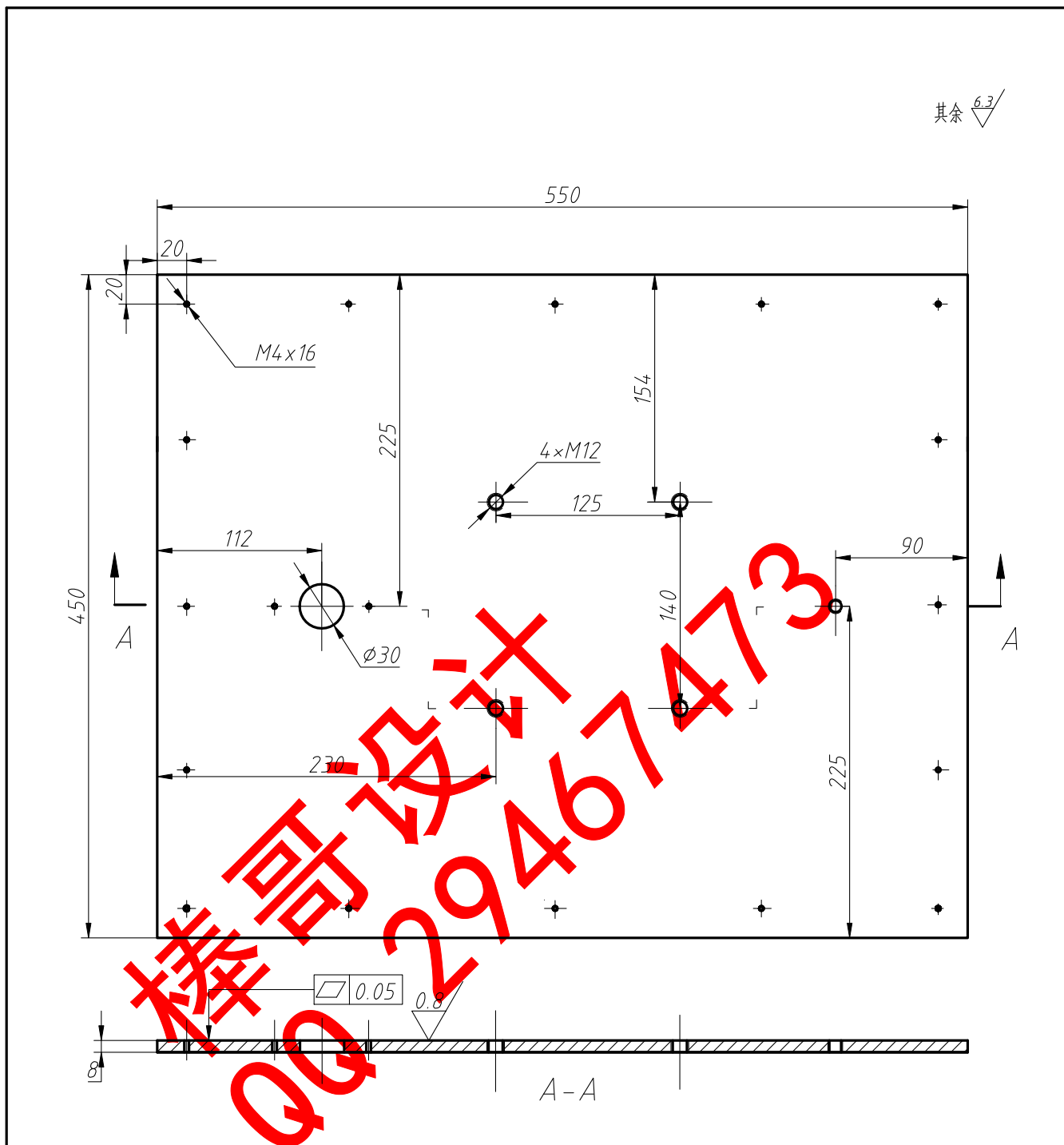


技术要求

- 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	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计		2013.5.9	标准化					1:1	00-07
制图									
审核									
工艺			批准			共 11 页 第 7 页			

# A4-油箱盖板

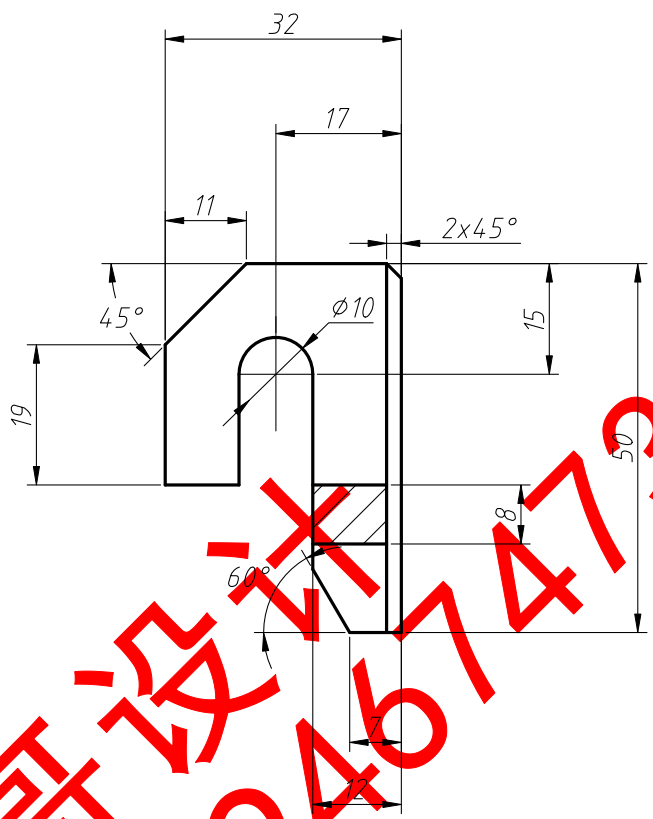


## 技术要求

- 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。

						Q235A			油箱盖板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	00-10
设计		2013.5.9	标准化						1:4	
制图										
审核										
工艺			批准			共 11 页 第 10 页				

全部  $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1、未注圆角均为R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

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

# A4-油箱焊接隔板

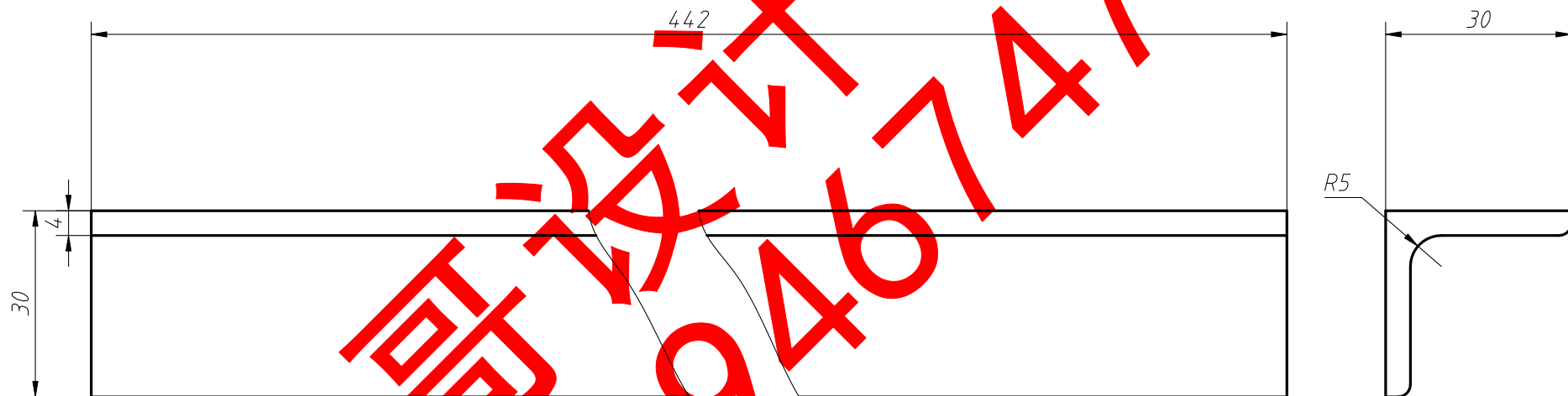


技术要求

- 1、未注圆角均为 $R5$ ；
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

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

# 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						油箱支角	
设计		2013.5.9	标准化									
制图						阶段标记		重量	比例		00-04	
审核									1:1			
工艺			批准			共 11 页 第 4 页						