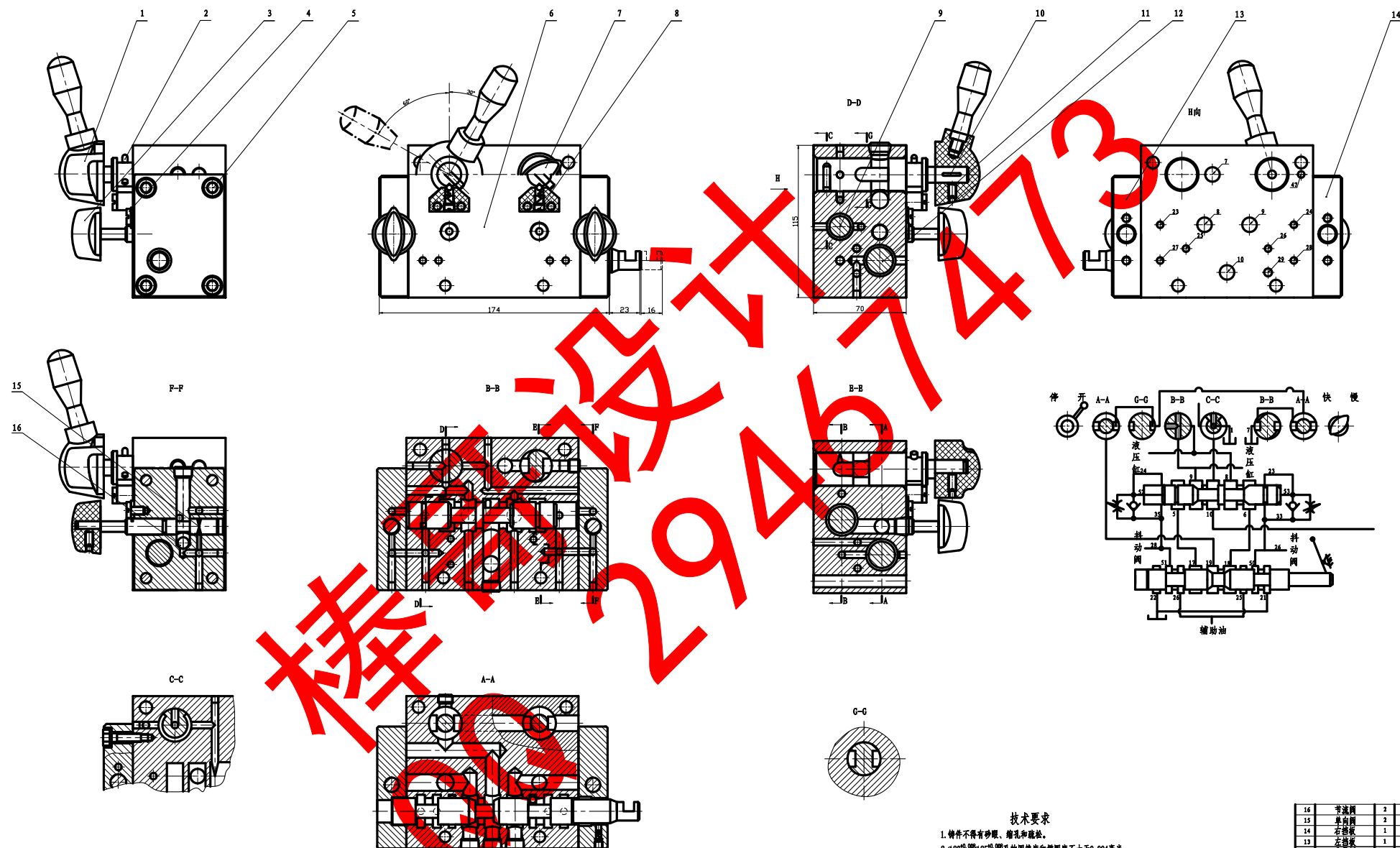


A0-操纵箱装配图



技术要求

1. 铸件不得有砂眼、缩孔和疏松。
2. $\phi 20^{+0.08}_{-0.05}$ 孔的圆锥度和圆度不大于 0.004 毫米。
3. 各沉割槽和孔的基准尺寸公差不得大于 ± 0.2 。
4. 各沉割槽端面保持垂直，圆角倒角 C1。
5. 图中个孔和管道编号以及截面符号均跟原理零件相对应。

16	节流阀	2	40MnVB	
15	单向阀	2	40MnVB	
14	右滤芯	1	BT100	yy04
13	左滤芯	1	BT100	yy07
12	先导阀	1	40MnVB	
11	紧定螺钉 M5	1	Q235	
10	键 2x2	1	45#	
9	紧定螺钉 M5	1	40MnVB	
8	紧定螺钉 M5	2	Q235	
7	紧定螺钉 M5	1	40MnVB	yy09
6	紧定螺钉 M5	1	BT250	yy05
5	六角螺母 M5	8	Q235	
4	六角螺母 M5	5	Q235	
3	停闭阀	2	40MnVB	yy08
2	圆螺母	2	35#	GB/T119-1984
1	开停阀	1	40MnVB	yy10
序号	名称	数量	材料	备注
操纵箱装配图		共10张	第1张	比例 1:1
制图 姜长东		审核	姜长东	图号 yy04
校核		日期	2012.5.28	

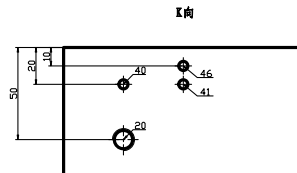
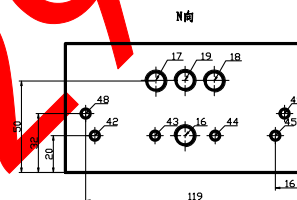
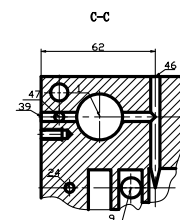
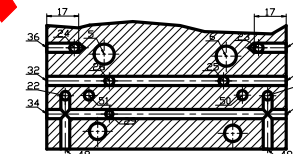
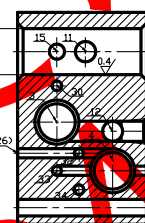
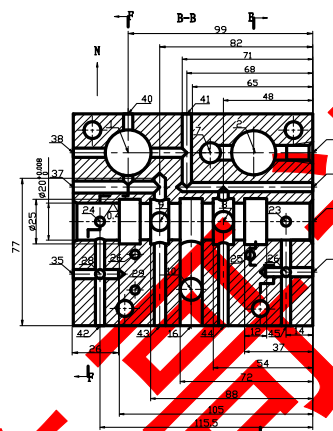
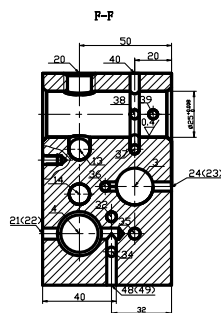
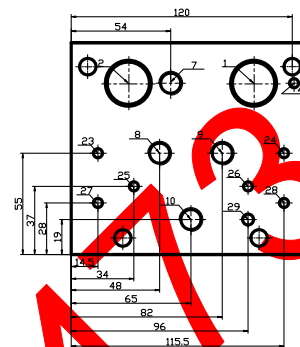
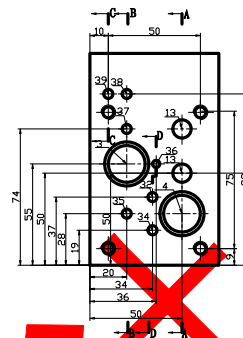
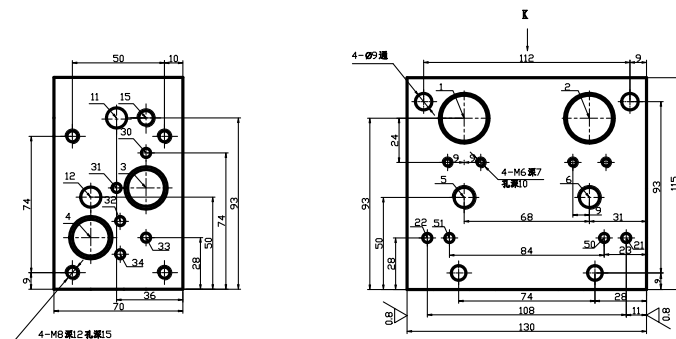
黑龙江工程学院

A0-操纵箱箱体

其余 $\sqrt[12.5]{}$

附：各孔尺寸及连通情况见下表：

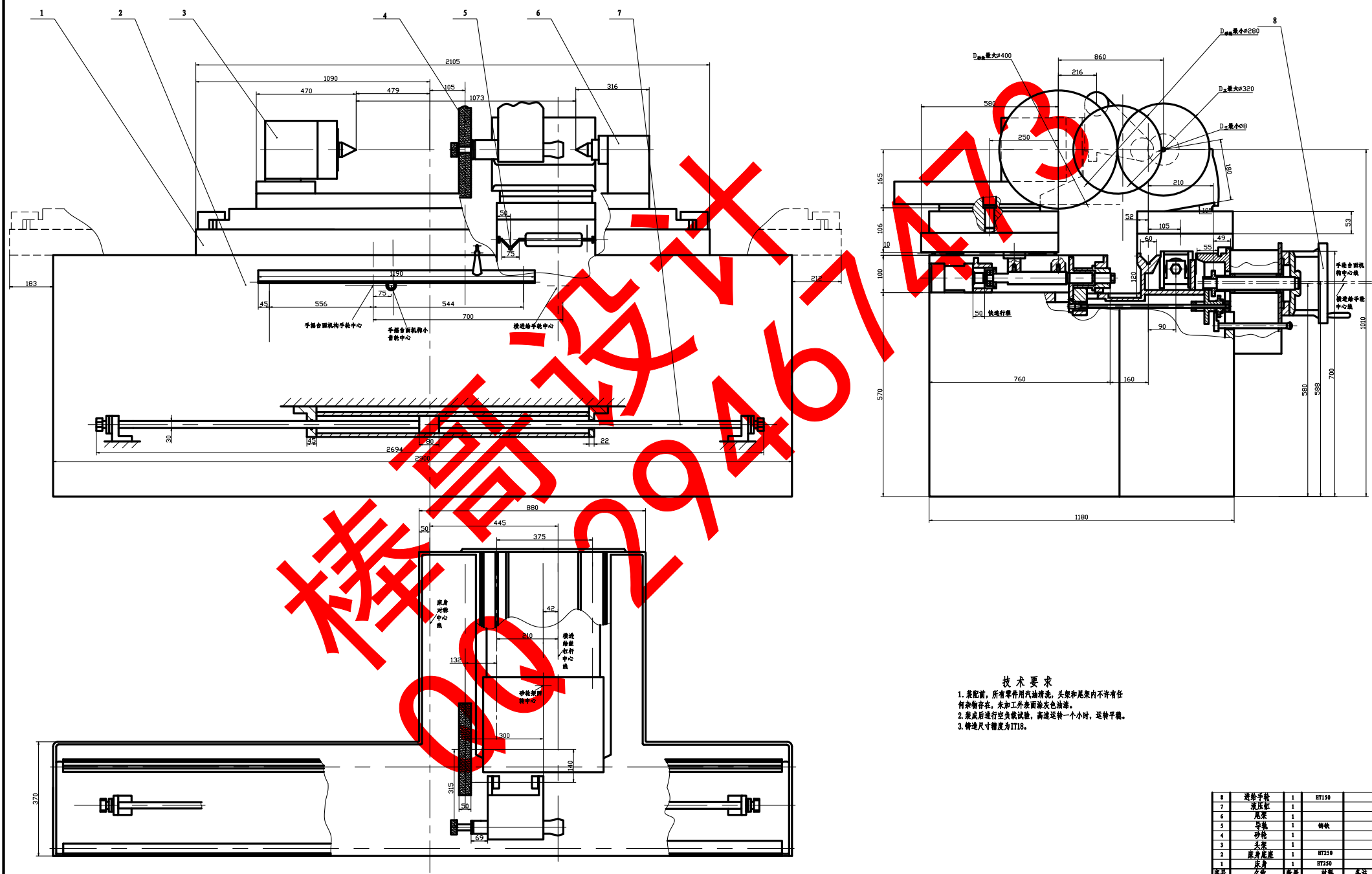
序号	孔 径	通 透 的 孔	序号	孔 径	通 透 的 孔
1		11.26.38.39.40	27		33.45
2	$\phi 12^{+0.030}_{-0.015}$	11.15	28		35.42
3		5.6.8.9.16.23.24.42.43.44.45.46	29		32.34
4	$\phi 24^{+0.030}_{-0.015}$	25.26.58.51	30		71.41.44
5		17.18.19.21.22	31		17.23
6	Z1/4	3.14	32		20.25.26
7		3.12	33		26.27.45
8		22.15	34		25.29.48.49
9		3	35		26.28.42
10	$\phi 11.3$	16	36		17.24
11		100.1.2	37		48.40.43
12		48.6.18	38	$\phi 5$	62.1.41
13		72.19.24	39		1.46.46
14		48.5.17	40		1.37
15	Z1/8	54.2.7	41		30.38
16		55.3.10	42		55.3.28.35
17		4.14	43		3.37
18		4.12	44		3.30
19		74.4.13	45		3.27.33
20		4.1.13	46		60.5.39
21		4.49	47		10.39
22		4.48	48		22.34
23		3.31	49		21.34
24	$\phi 5$	3.36	50		4.33
25		50.4.32	51		4.35



技术要求

1. 铸件不得有砂眼、缩孔和疏松。
2. $\phi 20^{+0.030}_{-0.015}$ 至 $\phi 25^{+0.030}_{-0.015}$ 孔的圆度和锥度不大于0.004毫米。
3. 各沉割槽和孔的基准尺寸公差不得大于0.2。
4. 各沉割槽端面保持锐边，周缘倒角C1。

A0-总体尺寸布局图

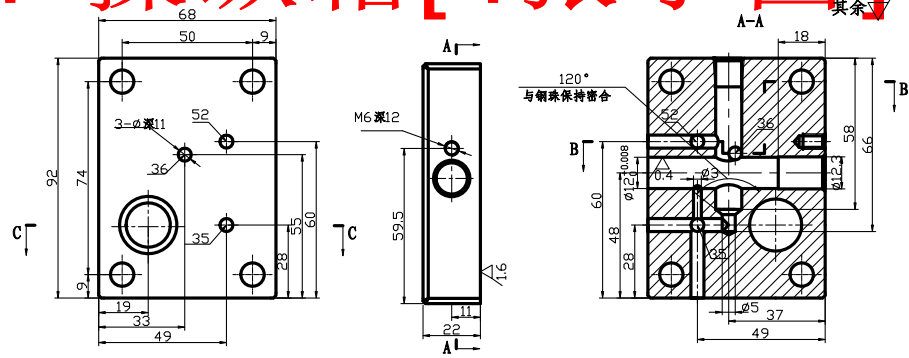


技术要求

1. 装配前, 所有零件用汽油清洗, 头架和尾架内不许有任何杂物存在, 未加工外表面涂灰色油漆。
2. 装配后进行空载试转, 高速运转一个小时, 运转平稳。
3. 制造尺寸精度为IT11/8。

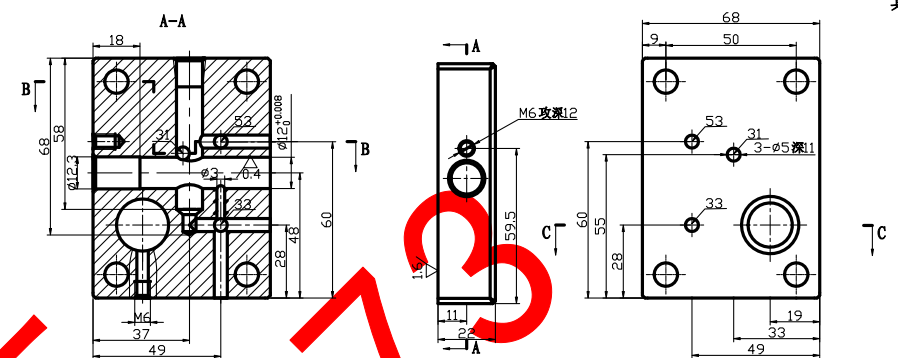
8	快速手柄	1	HT150	
7	底座	1		
6	尾架	1		
5	导板	1	铸钢	
4	砂轮机	1		
3	头架	1		
2	床身底座	1	HT250	
1	床身	1	HT250	
序号	名称	数量	材料	备注
磨床总体尺寸图		共10张	第1张	比例 1:5
制图	姜长志	2012.5	数量 1	图号 YJ01
审核				黑龙江工程学院

A1-操纵箱[4张小图]



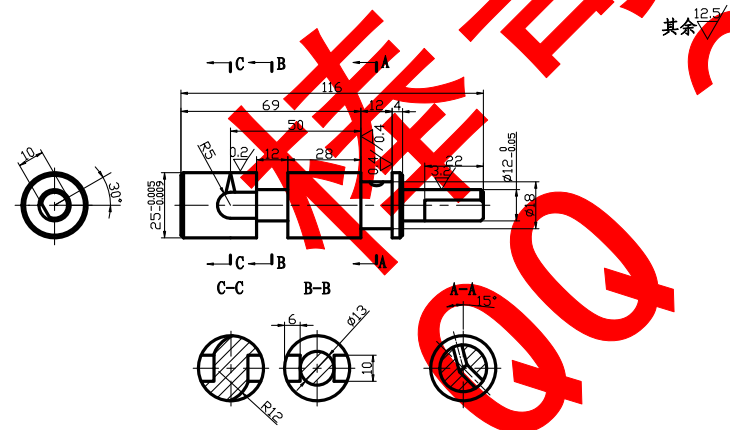
- 技术要求
1. 铸件不得有砂眼、缩孔和疏松。
 2. 各边倒角为C1。

右挡板			
材料	HT100	比例	1:1
数量		图号	yy06
制图	姜长志	2012.6.20	
审核			
黑龙江工程学院			



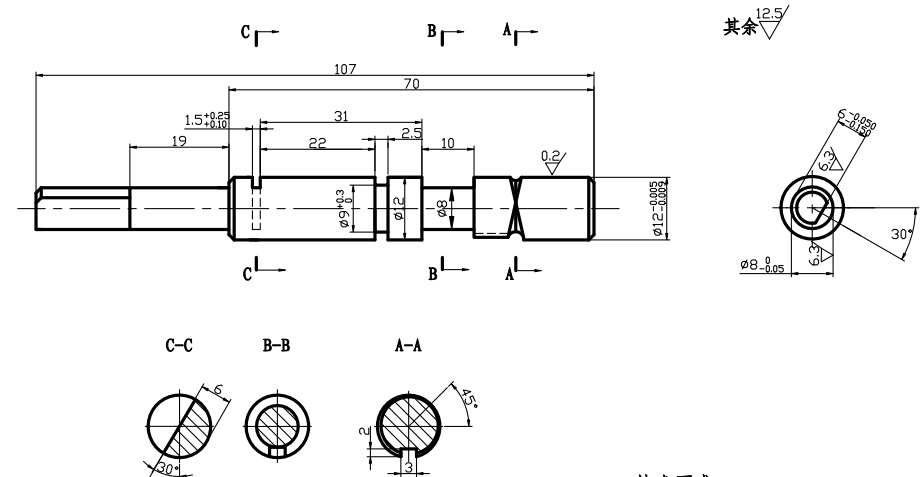
- 技术要求
1. 铸件不得有砂眼、缩孔和疏松。
 2. 各边倒角为C1。

左挡板			
材料	HT100	比例	1:1
数量		图号	yy07
制图	姜长志	2012.6.20	
审核			
黑龙江工程学院			



- 技术要求
1. $\phi 25_{-0.005}^{+0.005}$ 圆锥度和圆度不大于0.002毫米。
 2. 各倒角为C1。
 3. 热处理HB=220-240。

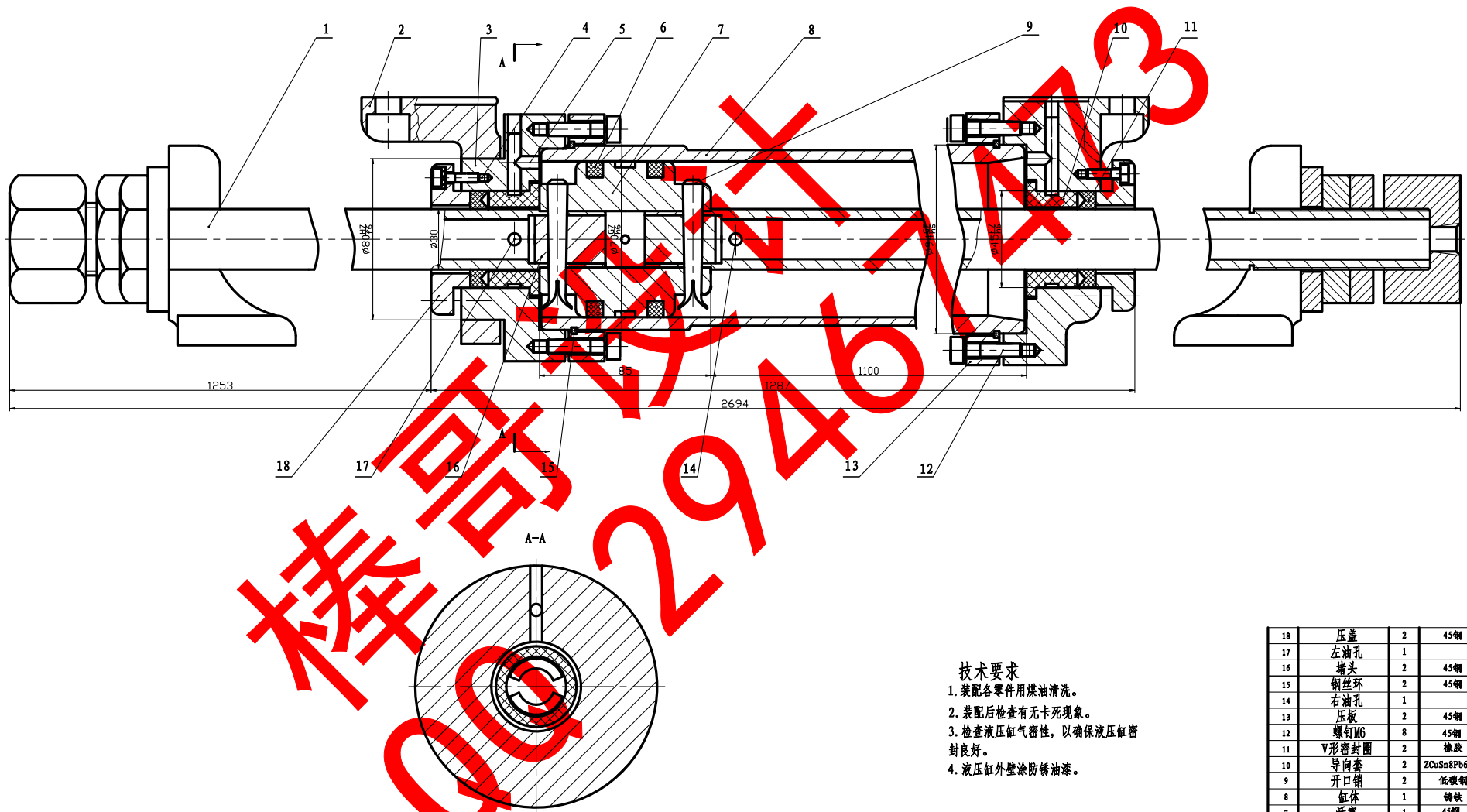
节流阀阀芯			
材料	40MnVB	比例	1:1
数量		图号	yy08
制图	姜长志	2012.6.20	
审核			
黑龙江工程学院			



- 技术要求
1. 热处理HB=220-240。
 2. 各倒角C1。

停留阀阀芯			
材料	40MnVB	比例	2:1
数量		图号	yy09
制图	姜长志	2012.6.20	
审核			
黑龙江工程学院			

A1-液压缸

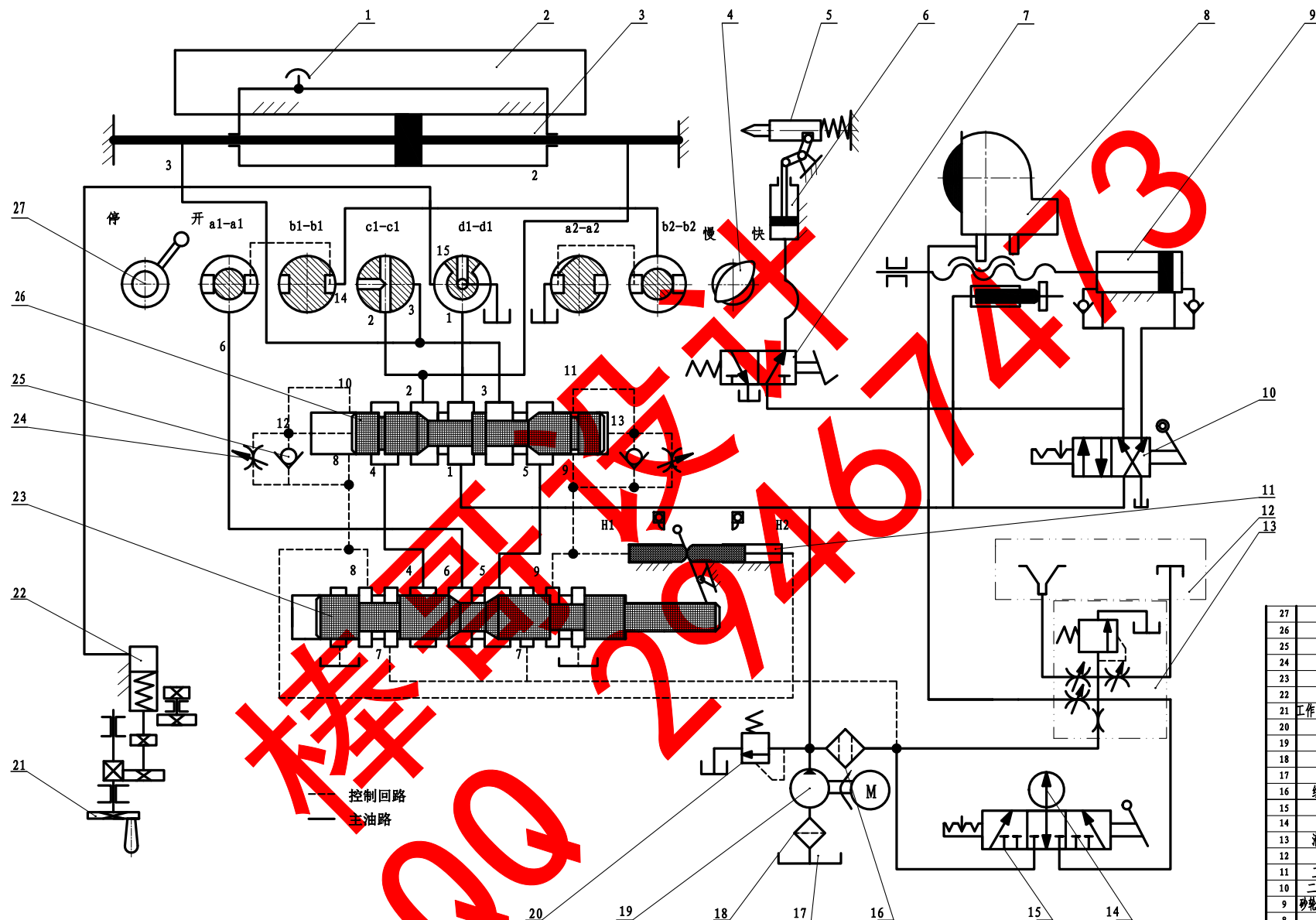


技术要求

1. 装配各零件用煤油清洗。
2. 装配后检查有无卡死现象。
3. 检查液压缸气密性，以确保液压缸密封良好。
4. 液压缸外壁涂防锈油漆。

18	压盖	2	45钢	
17	左油孔	1	45钢	
16	堵头	2	45钢	
15	钢丝环	2	45钢	
14	右油孔	1	45钢	
13	压板	2	45钢	GB812-88
12	螺钉M6	8	45钢	GB/T818-85
11	V形密封圈	2	橡胶	
10	导向套	2	ZCuSn8Pb6Ni1	
9	开口销	2	低碳钢	GB/T91-1986
8	缸体	1	铸铁	
7	活塞	1	45钢	
6	O形密封圈	2	橡胶	GB/T818-86
5	排气孔	2		
4	螺钉M4	12	Q235	
3	缸盖	2	QT450-5	
2	托架	2	45钢	
1	空心活塞杆	1	45钢	
序号	名称	数量	材料	备注
液压缸		共10张	第3张	比例 1:1
制图	姜长志	数量	图号	yy03
校核				

A1-液压系统图

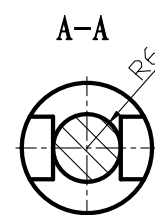
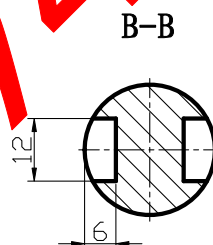
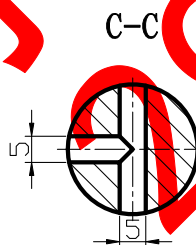
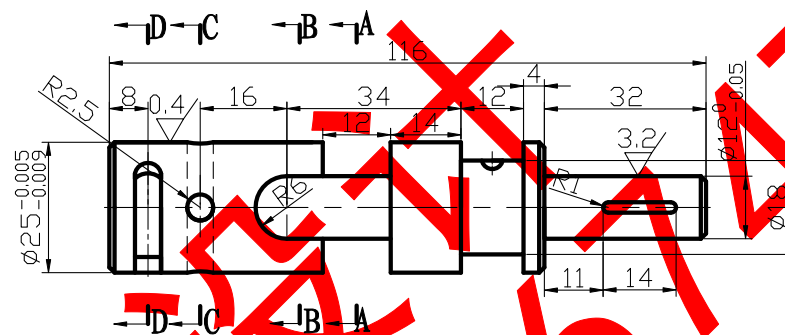


27	开停阀	1		
26	换向阀	1		
25	单向阀	2		S15A1
24	节流阀	2		
23	先导阀	1		
22	联锁液压缸	1	45钢	
21	工作台纵向移动手轮	1	45钢	
20	溢流阀	1	QT235	
19	定量液压泵	1		CB-B16
18	滤油网	1		wu-16×180
17	油箱	1	HT200	
16	线隙式滤油器	1		XU-B16×100
15	压力表开关	1	HT150	KF-L8/14B
14	压力表	1		YN-60
13	润滑油稳定器	1		
12	车身导轨	1		
11	工作台抖动阀	1		
10	二位四通手动阀	1		
9	砂轮架快速进退液压缸	1	45钢	
8	砂轮架	1		
7	二位三通脚踏阀	1	QT235	
6	尾架液压缸	1		
5	尾架套筒	1		
4	节流阀	1	HT200	
3	工作台液压缸	1		yy03
2	工作台	1	HT250	
1	放气阀	1	HT250	
序号	名称	数量	材料	备注
液压系统图		共10张	第2张	比例 1:1
制图 姜长志		数量 1	图号 yy02	
校核				

黑龙江工程学院

A3-开停阀阀芯

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. $\phi 25_{-0.009}^{0.005}$ 圆锥度和椭圆度不大于0.002毫米。
2. 各倒角为C1。
3. 热处理HBS200~250。

开停阀阀芯	材料	40MnVB	比例	1:1
	数量		图号	yy10
制图	姜长志	2012. 5. 20	黑龙江工程学院	
校核				