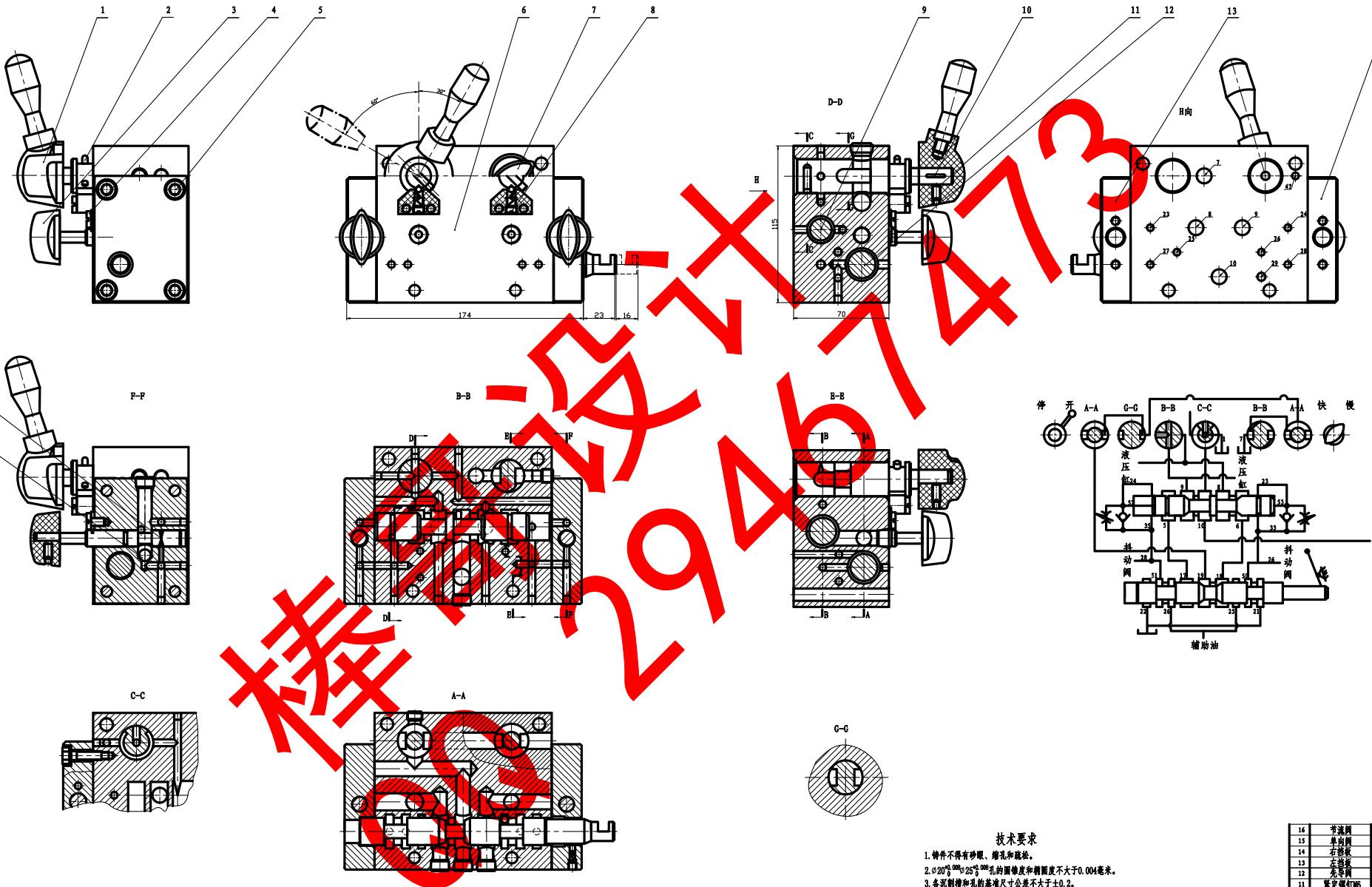


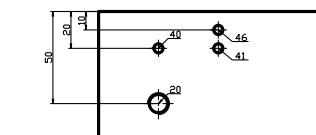
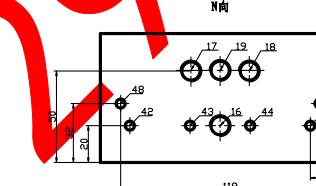
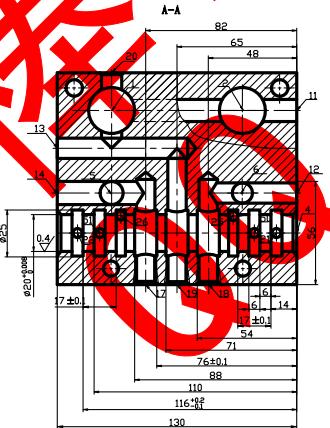
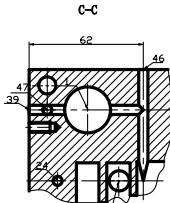
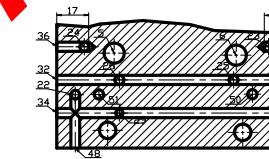
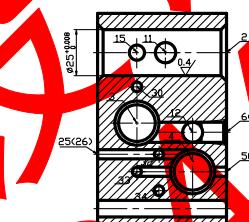
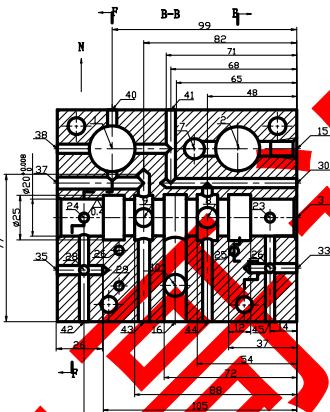
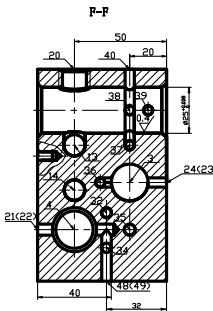
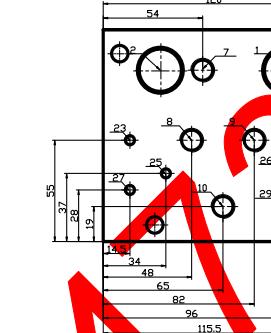
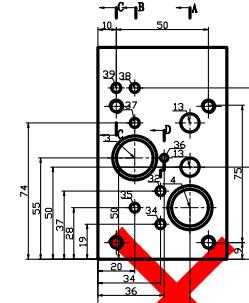
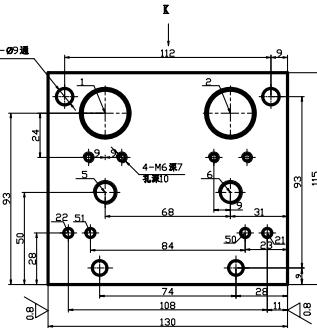
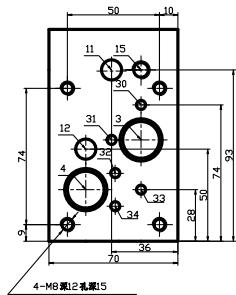
AO-操纵箱装配图



技术

1. 钣件不得有砂眼、缩孔和疏松。
 2. $φ20_{-0.008}^{+0.008}$ 孔的圆度度和圆跳度度不大于 0.004 。
 3. 各沉割槽和孔的基准尺寸公差不大于 $±0.2$ 。
 4. 各沉割槽墙面保持锐角, 周围倒角 $C1$ 。
 5. 圆孔中孔和沉割槽以及箭头符号所示均同根据零件

AO-操纵箱箱体



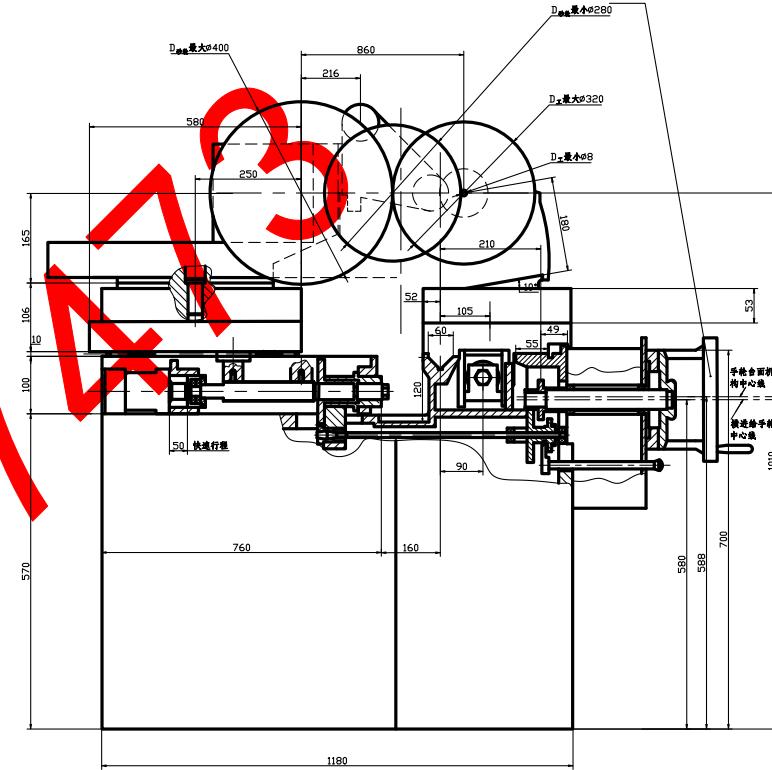
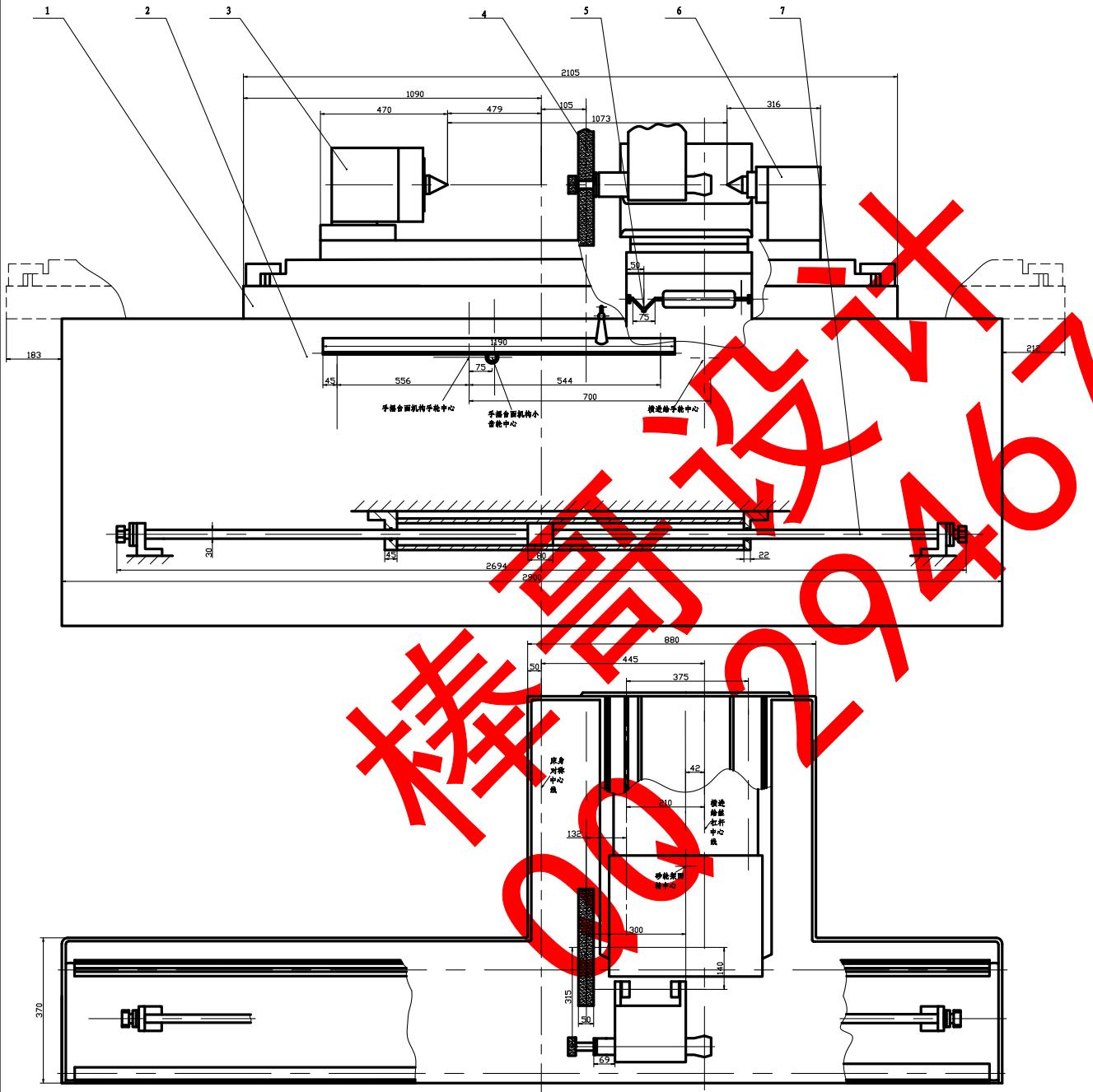
其余 ∇

附: 各孔尺寸及连接情况见下表:

孔号	孔 位	孔径	孔道的孔	孔号	孔 位	孔径	孔道的孔
1	$\varnothing 25\pm0.05$	27	11. 20. 38. 39. 40	20		33.45	
2		28	11. 15	32		35.42	
3	$\varnothing 20\pm0.05$	29	5. 6. 8. 9. 16. 23.	34		32	
4		30	74. 43. 43. 44.	31		45.46	
5	$\varnothing 11.3$	31	17. 18. 19. 21. 22.	32		25. 26. 26. 27. 28	
6		32	25. 26. 50. 51	33		25. 29. 48. 49	
7		34		34		26. 27. 45	
8		35		35		28. 32. 42	
9		36		36		17. 24	
10	$\varnothing 11.3$	37		37		48. 40. 43	
11		38		38		62. 1. 41	
12		39		39		1.4. 46	
13		40		40		1.37	
14		41		41		41. 30. 38	
15	$\varnothing 11.3$	42		42		55. 28. 35	
16		43		43		77. 3. 37	
17		44		44		3.30	
18	$\varnothing 11.3$	45		45		55. 3.21. 33	
19		46		46		60. 3.39	
20		47		47		10. 39	
21		48		48		28. 32. 34	
22		49		49		21. 34	
23		50		50		50. 4.33	
24	$\varnothing 5$	51		51		50. 4.35	
25		52		52			
26		53		53			

技术要求
 1. 零件不得有砂眼、缩孔和疏松。
 2. $\varnothing 20\pm0.05$ $\varnothing 25\pm0.05$ 的圆锥度和椭圆度不大于0.004毫米。
 3. 各沉割槽和孔的基准尺寸公差不大于 ± 0.2 。
 4. 各沉割槽墙面保持锐边, 周缘倒角C1。

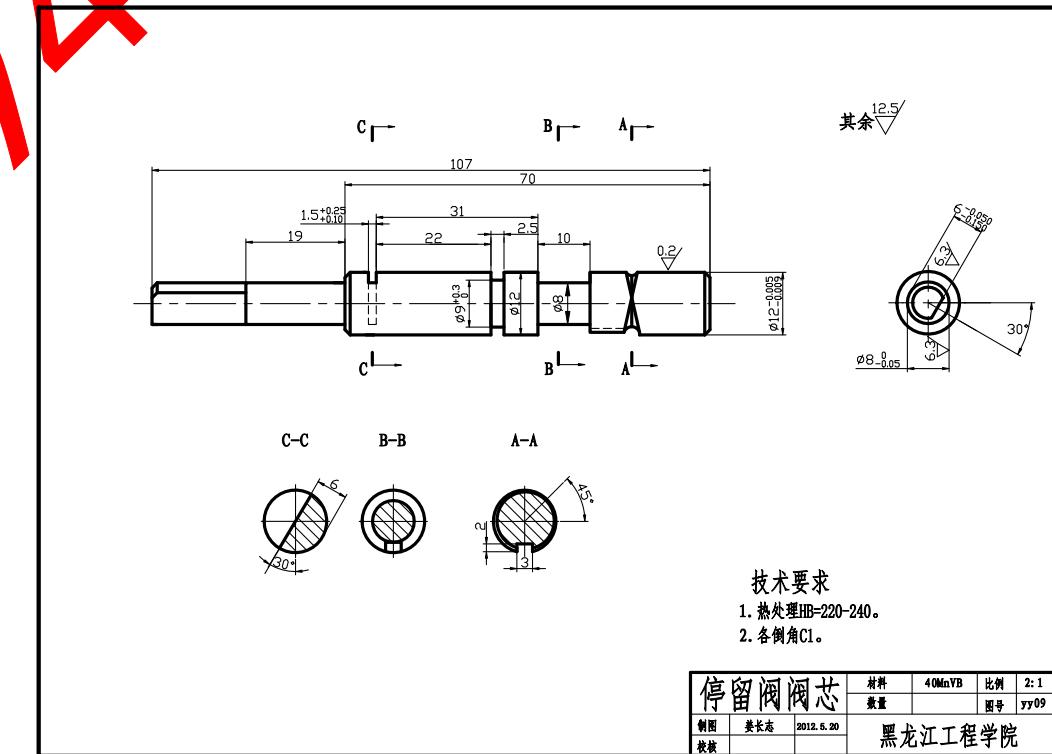
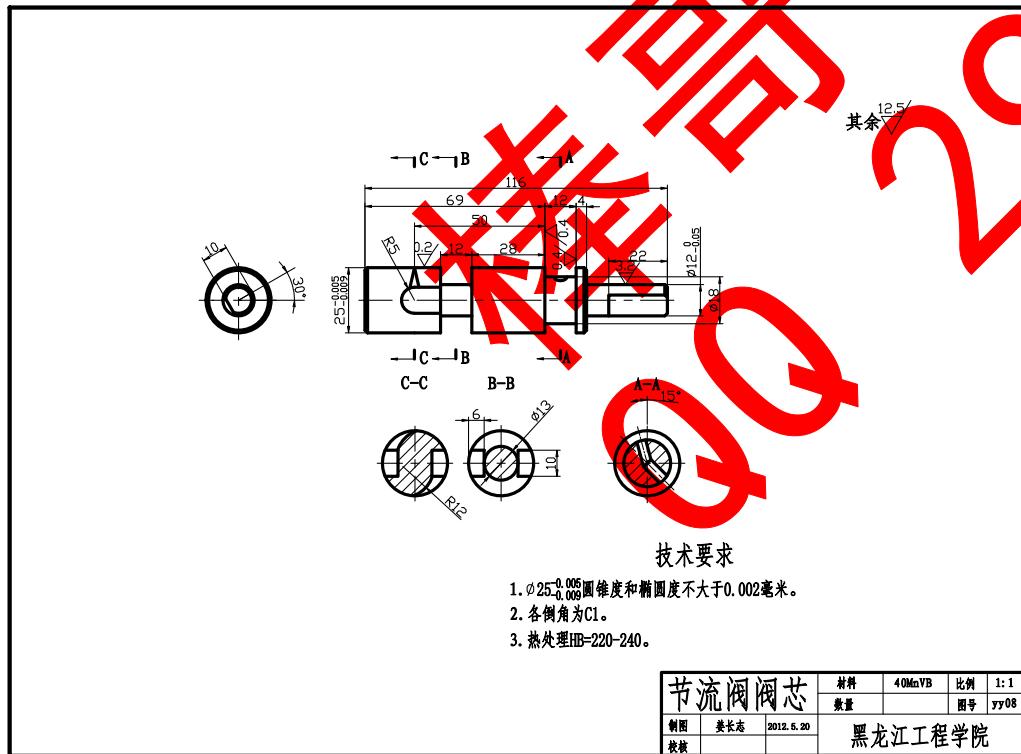
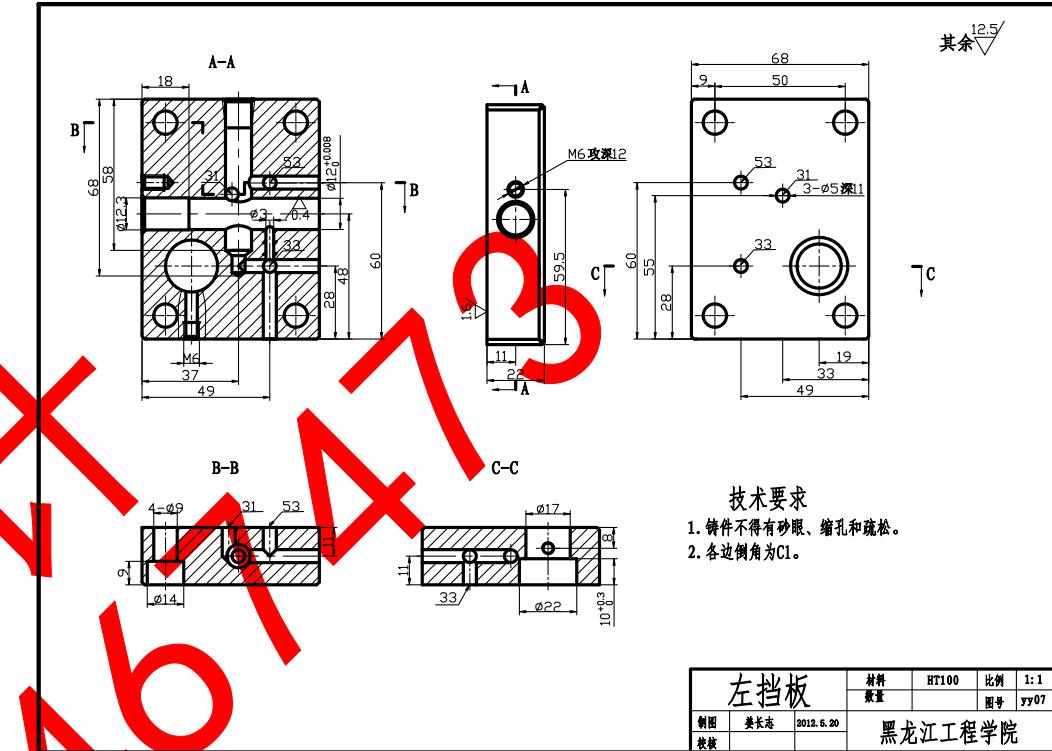
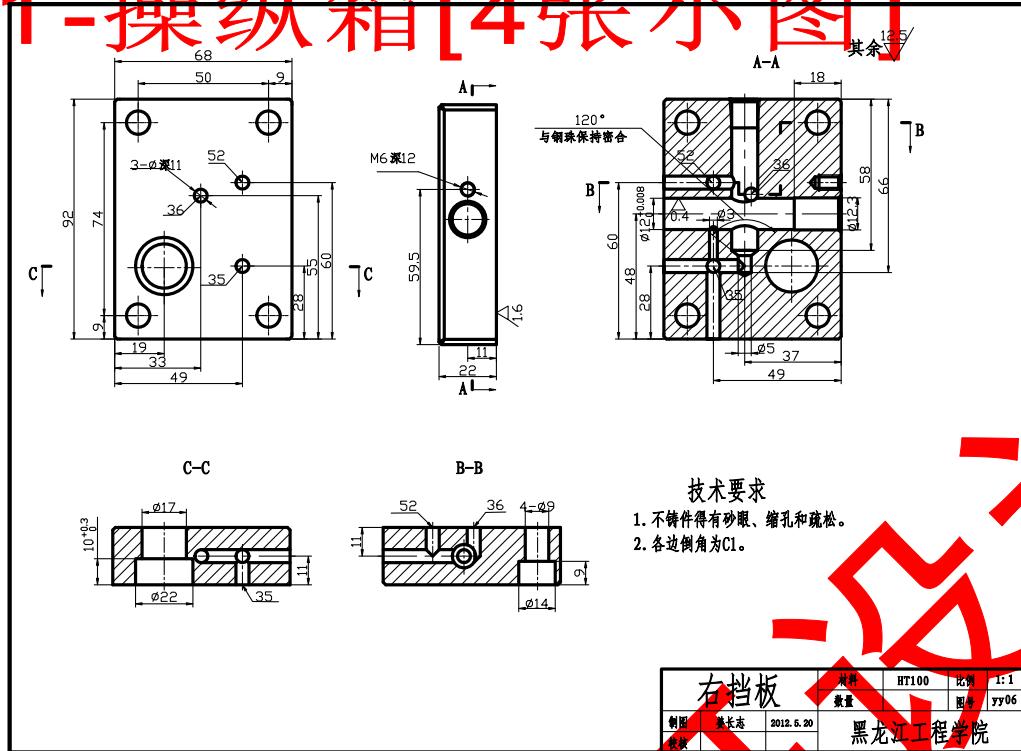
A0-总体尺寸布局图



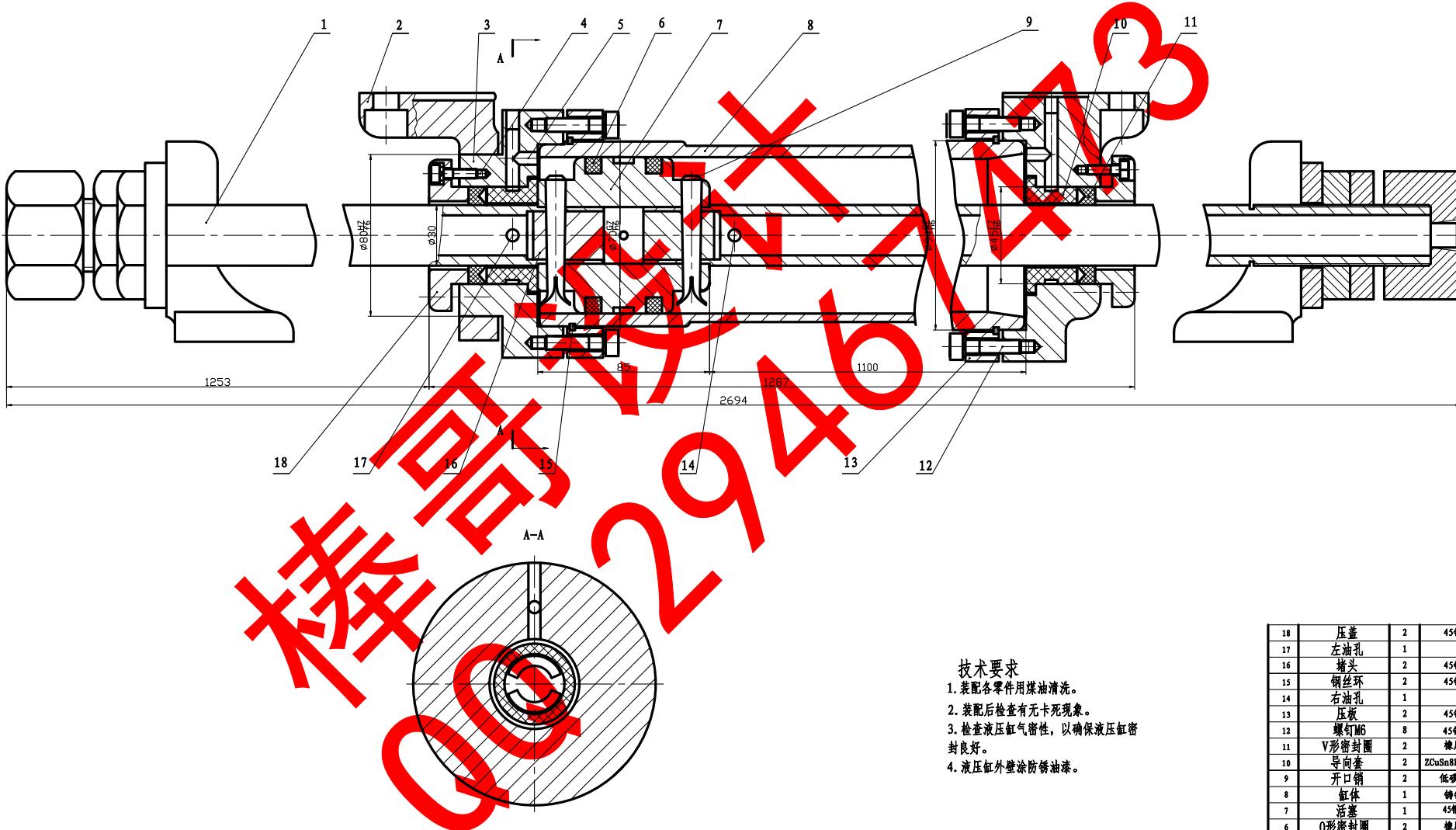
技术要之

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,未加工外表涂灰色油漆。
 2. 装后进行空负载试验,高速运转一个小时,运转平稳。
 3. 带进尺寸精度为IT18。

A1-操纵箱[4张小图]



A1-液压缸

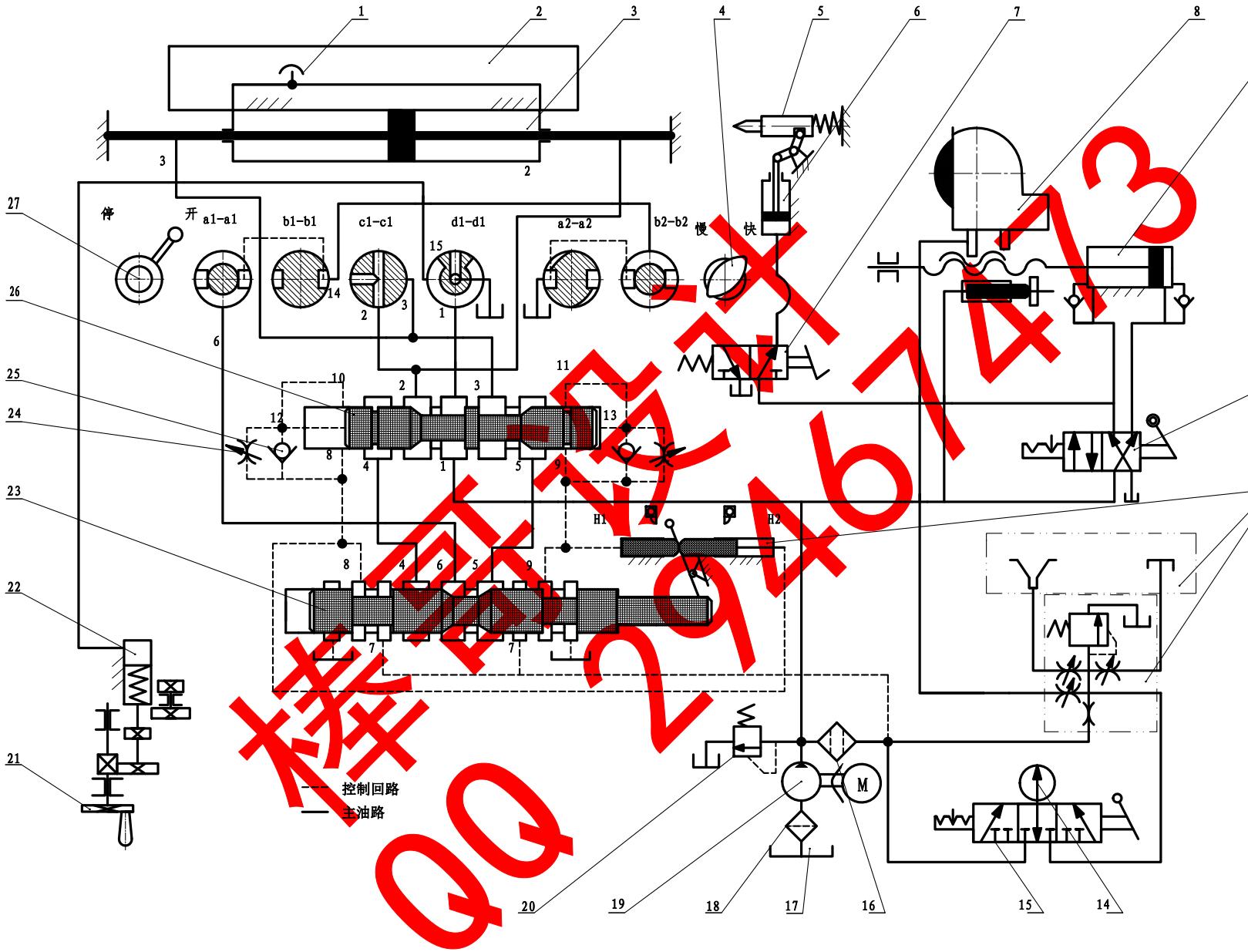


技术要求

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。

序号	名称	数量	材料	备注
18	压盖	2	45钢	
17	左油孔	1		
16	堵头	2	45钢	
15	钢丝环	2	45钢	
14	右油孔	1		
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	
共10张 第3张 比例 1:1				
数量 图号 yy03				
制图	姜长志	2012.5.22		
校核				黑龙江工程学院

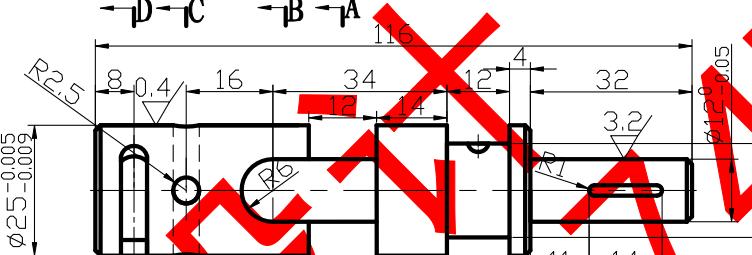
A1-液压系统图



序号	名称	数量	材料	备注
27	开停阀	1		
26	换向阀	1		S15A1
25	单向阀	2		
24	节流阀	2		
23	先导阀	1		
22	联锁液压缸	1	45钢	
21	工作台纵向移动手柄	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	砂轮架快进快退溢流阀	1	45钢	
8	砂轮架	1	QT235	
7	二位三通脚踏阀	1		
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	
液压系统图				
制图		姜长志	1	1:1
校核			图号	yy02
黑龙江工程学院				

A3-开停阀 阀芯

其余 12.5



A diagram of a rectangular frame with a red border. The top horizontal side is labeled 'D' with a double-headed arrow. The left vertical side is labeled 'C' with a double-headed arrow. The bottom horizontal side is labeled 'B' with a double-headed arrow. The right vertical side is labeled 'A' with a double-headed arrow.

D-D

C-C

B-B

A-

A technical drawing of a circular part. The part features a central hole with a radius of R10 and a surrounding ring. A cross-sectional view is shown, indicating a thickness of 5. A dimension line with a value of 5 is also present. A tolerance of +/- 5 is indicated on the right side.

技术要求

1. $\varnothing 25^{+0.005}_{-0.009}$ 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				