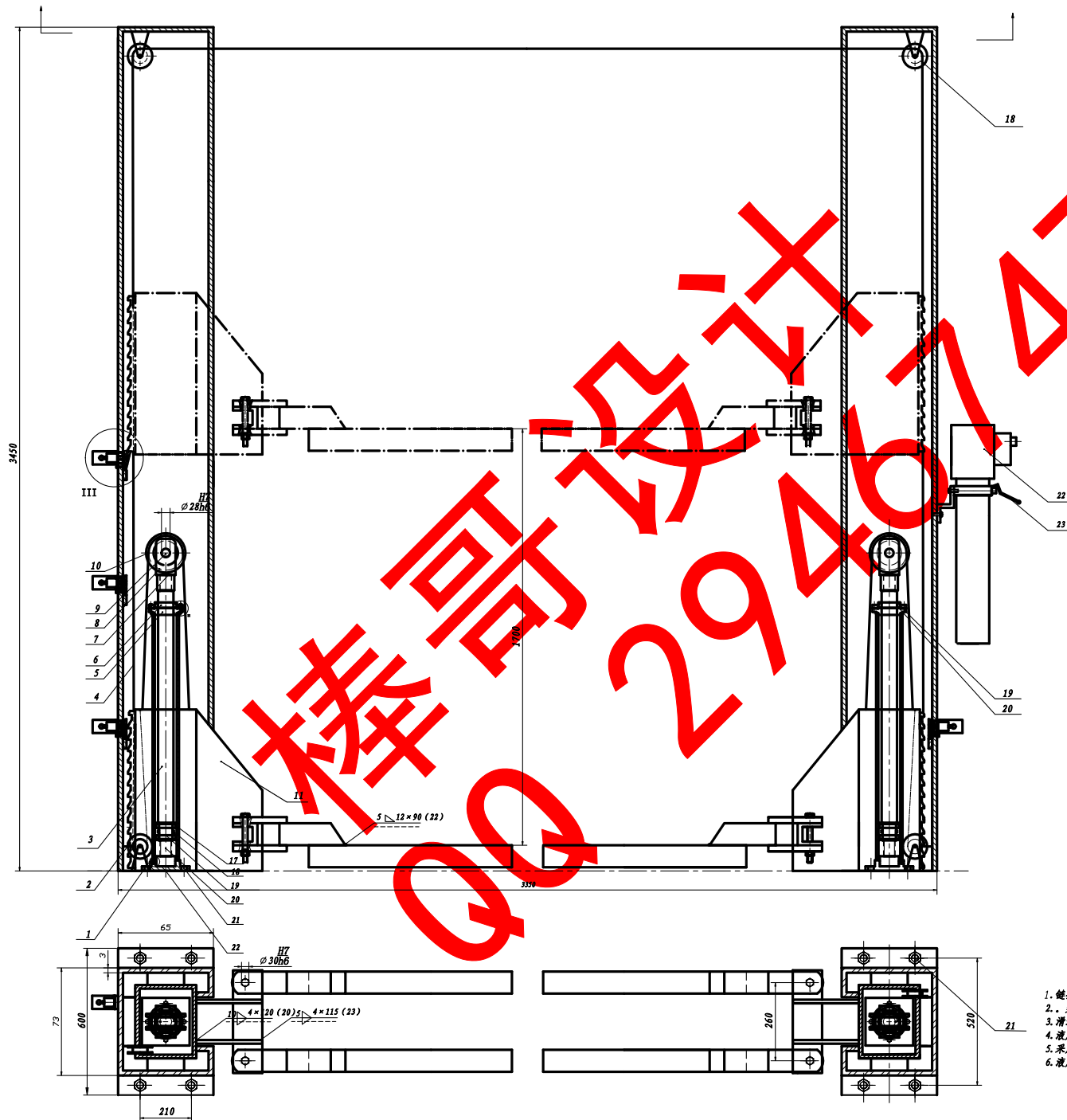
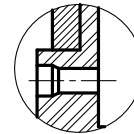


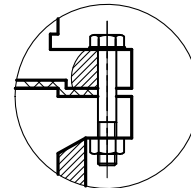
A0-举升器总装配图



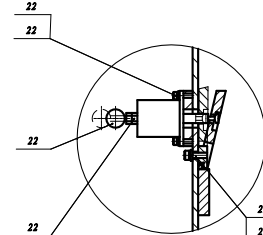
I
1:5



II
1:5



III
1:2



除金电镀外罩

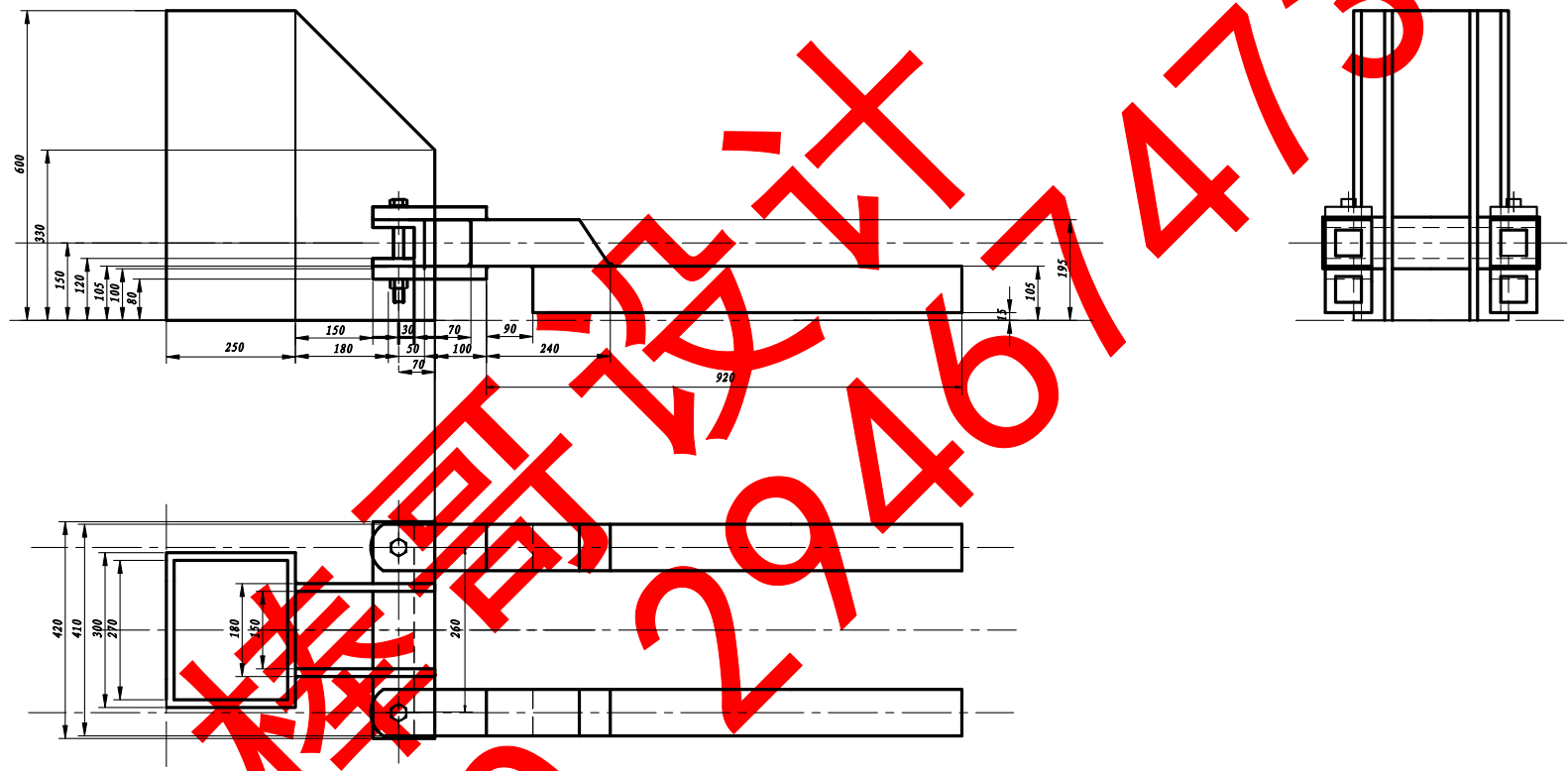
技术要求

- 链条采用焊接到立柱和举升臂的连接前上;
- 装配前各零部件应清洗干浄;
- 滑块与立柱内表面采用润滑脂润滑;
- 液压部分参见液压系统进行布置;
- 采用钢丝绳同步机构;
- 液压缸采用螺栓直接固定于地面上,立柱采用地脚螺栓固定;

序号	代号	名称	材料	数量	备注
1	GB55-85-1-100M	垫圈	6		
2	GB5781-85-M8×20	螺栓	6		
3	GB6170-85-M8	螺母	6		
4	GB6170-85-M8	平垫圈	6		
5	GB55-85-1-100M	垫圈	12		
6	GB5781-85-M8×16	螺栓	12		
7	1596-40-41-09	液压平衡杆	1		
8	1596-40-41-08	液压平衡杆	1		
9	GB3452.1	密封圈	2		
10	GB3452.1	密封圈	2		
11	GB3452.1	密封圈	2		
12	1596-43-04	垫圈	2		
13	1596-43-04	垫圈	2		
14	1596-43-04	垫圈	2		
15	1596-43-04	垫圈	2		
16	1596-43-04	垫圈	2		
17	1596-43-04	垫圈	2		
18	1596-43-04	垫圈	2		
19	1596-43-04	垫圈	2		
20	1596-43-04	垫圈	2		
21	1596-43-04	垫圈	2		
22	1596-43-04	垫圈	2		
23	1596-43-04	垫圈	2		

A1-举升臂

其余 12.5

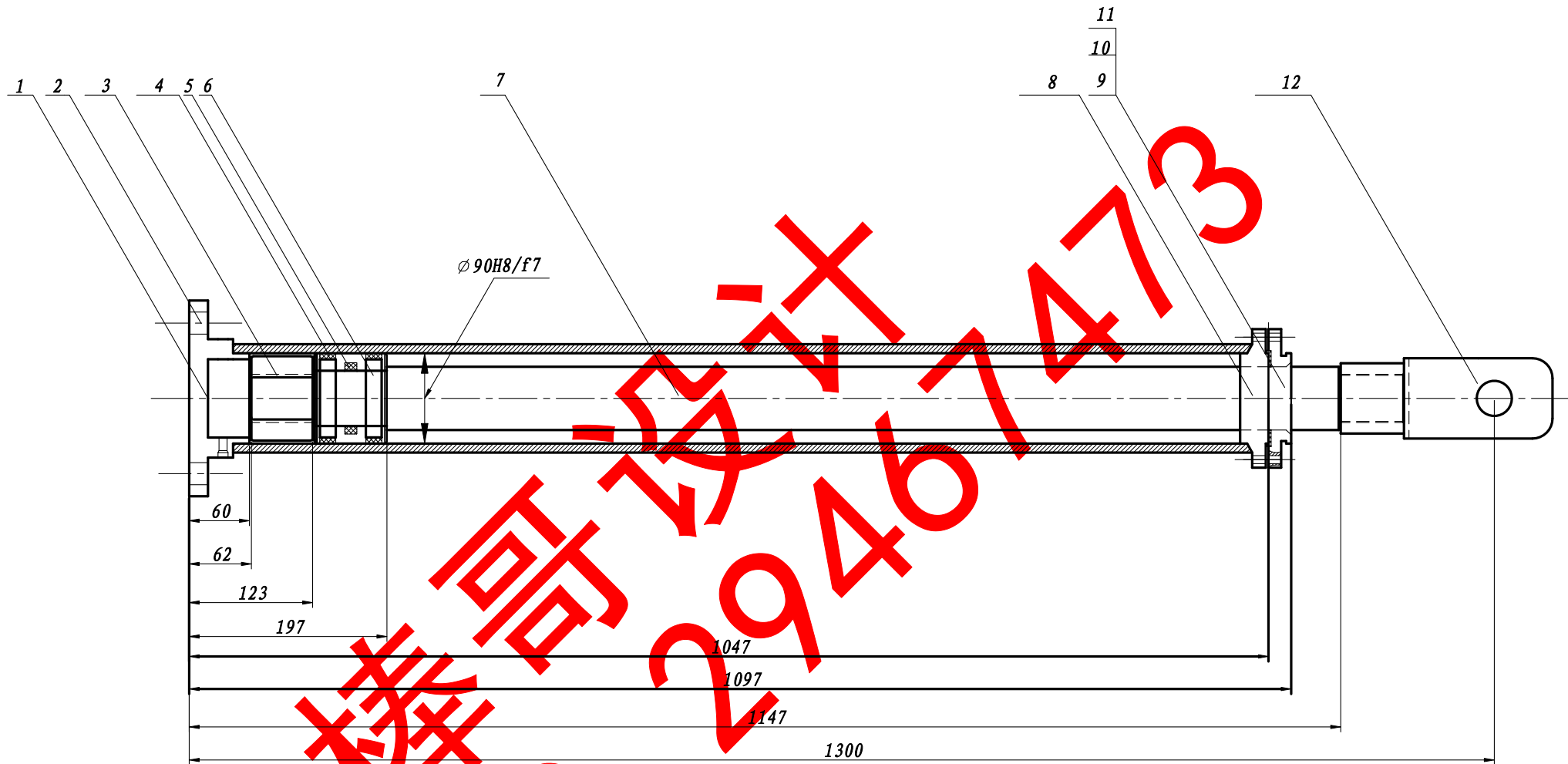


技术要求

1. 表面氧化处理.
2. 举升臂之间采用焊接, 接头处不能有油污, 杂质.
3. 钢板表面不能有气孔和裂痕
4. 连接箱与举升柱之间有滑块, 表面粗糙度为3.2

				45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区							举升臂	
设计	审核	标准	比例	阶段标记	重量	比例		
审核						1:5	JSQ-A1-09	
工艺				共12张	第9张			

A1-液压缸装配图

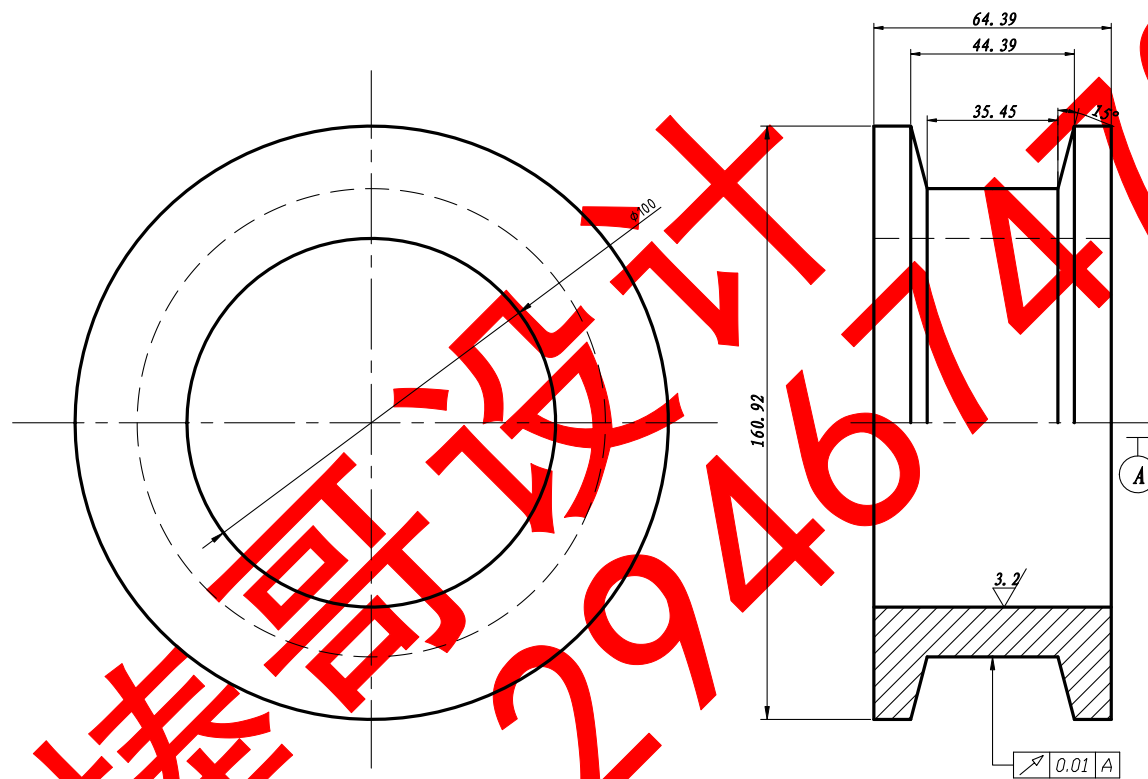


技术要求

1. 表面氧化处理。
2. 举升臂之间采用焊接，接头处不能有油污，杂质。
3. 钢板表面不能有气孔和裂痕
4. 连接箱与举升柱之间有滑块，表面粗糙度为3.2

12	槽轮座	1	ZG230				
11	M8螺栓	4	45#钢				
10	密封垫圈	1					
9	缸盖	1	45#钢				
8	缸头	1	45#钢				
7	柱塞杆	1	45#钢				
6	活塞	1	耐磨铸铁				
5	轴用Yx密封圈	1					
4	Y型密封圈	2					
3	螺母	1	45#钢				
2	M22螺栓	4	45#钢				
1	缸底	1	ZG270				
代 号 名 称				单 件	总 计	备 注	
			45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标准及制图						液压缸装配图	
设计			阶段标记	重量	比例		
审核					1:2		
工艺			共12张	第8张		JSQ-A1-08	

A2-槽轮



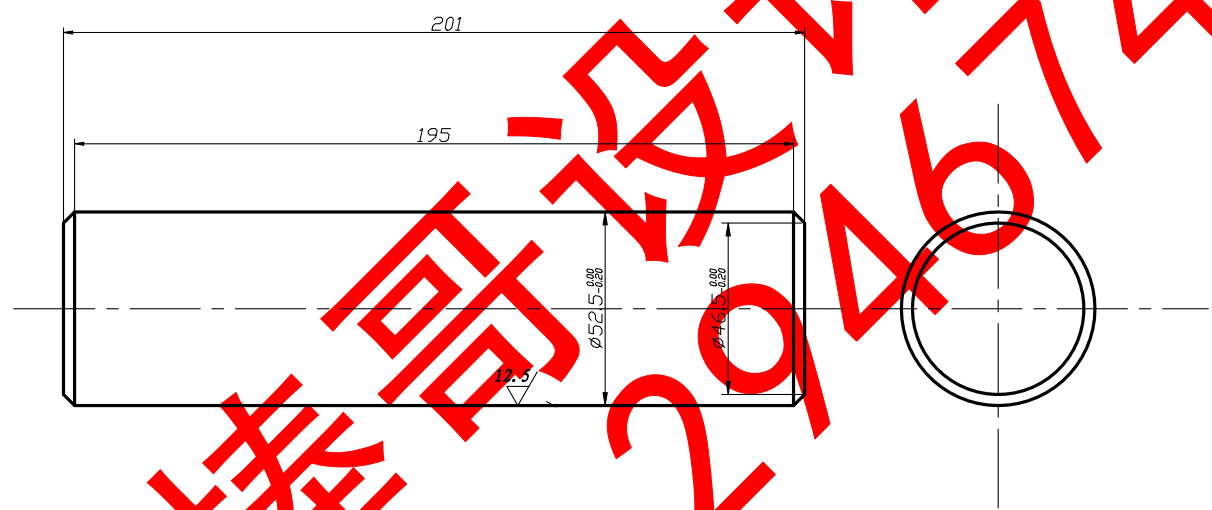
技术要求

1. 槽轮表面不能有砂眼、气孔、划痕
2. ZG采用调质处理
3. 槽轮与槽轮轴配合采用基孔制H8/f7
4. 未注位置公差按“GB/T1184-K”

				ZG270		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区				阶段标记		槽轮	
设计标准				重量		JSQ-A2-10	
审核				比例			
工艺				共12张 第10张			

A2-槽轮轴

其余 $\sqrt{12.5}$



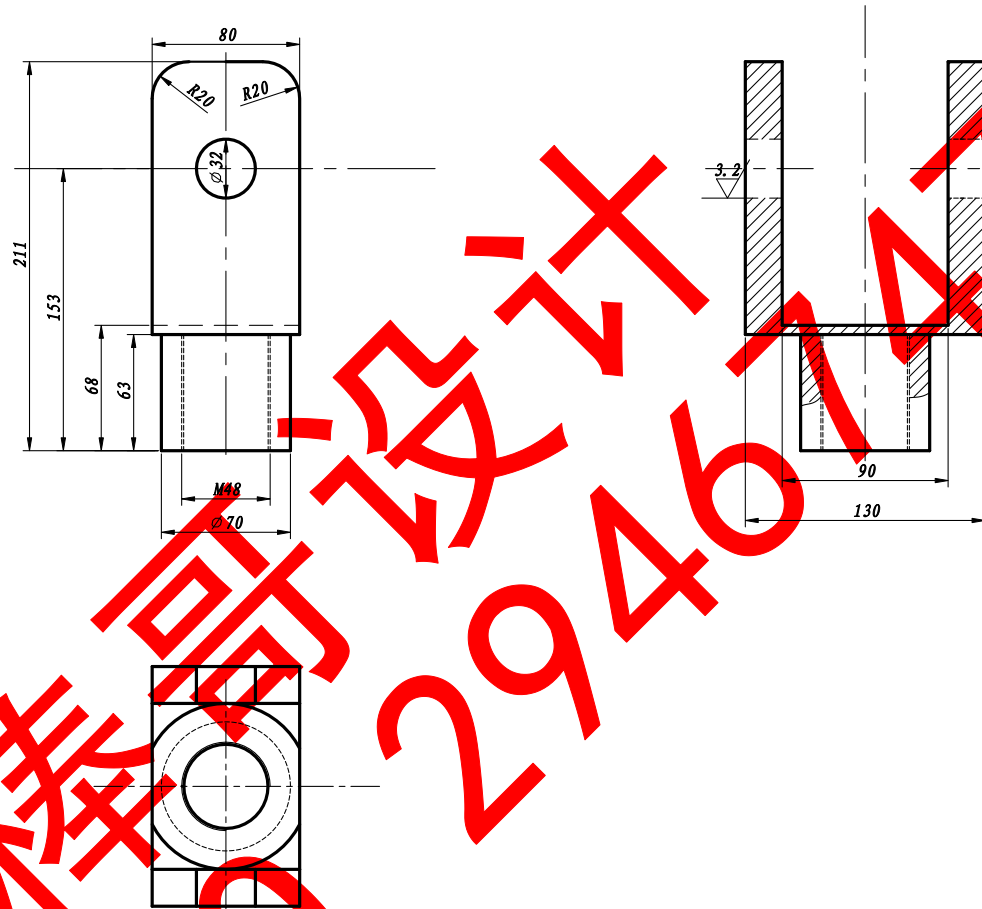
技术要求

- 1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2. 去除毛刺飞边
- 3. 装配过程中零件不允许磕碰、划伤和锈蚀
- 4. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$

				45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数							槽轮轴	
设计				阶段标记			共12张 第11张	
审核				重量			JSQ-A2-11	
工艺				比例				

A2-槽轮座

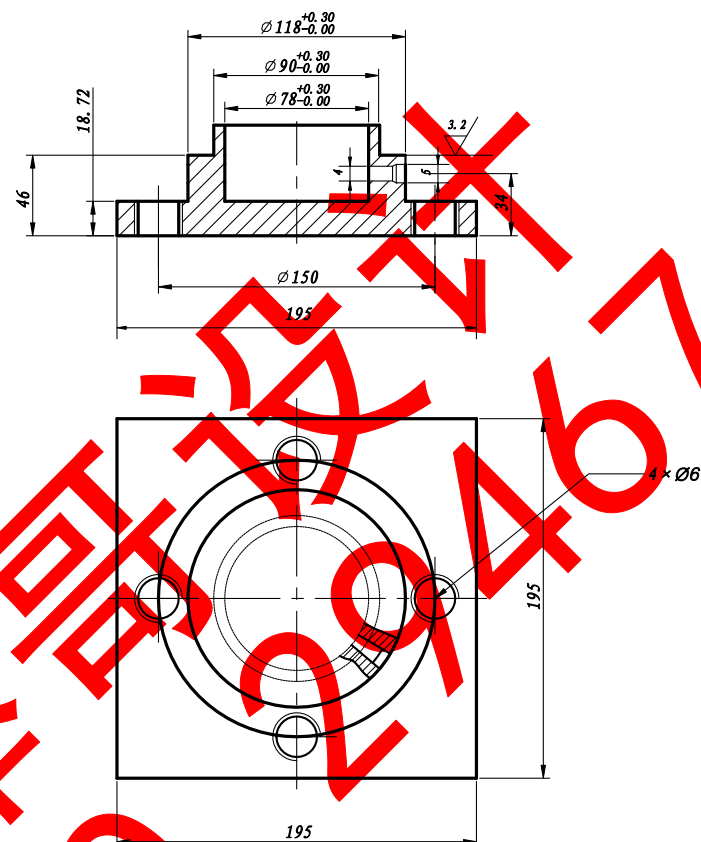
其余 12.5



技术要求

- 槽轮座内螺纹按6级精度加工
- 槽轮座与槽轮轴采用过盈配合
- 未注公差按“GB/T1184-K”

				ZG230			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区							槽轮座	
设计	标准	审核	工艺	阶段标记	重量	比例		
						1:1		
				共12张 第12张			JSQ-A2-12	



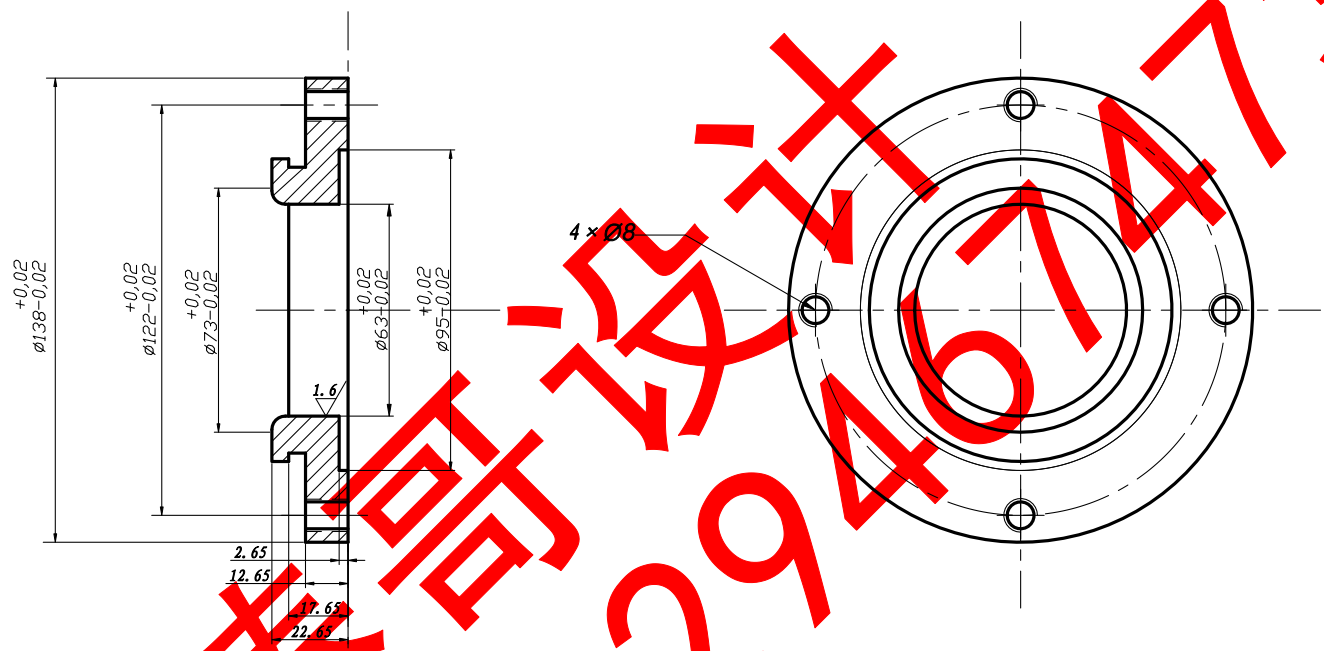
技术要求

1. 进油孔的内表面粗糙度为1.6且不能有毛刺, 划痕
2. 缸底与缸筒采用焊接, 因此焊接处必须保持清洁
3. 螺纹孔按6级精度加工

				ZG270			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							缸底	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记	重量	比例	JSQ-A2-05	
设计 杨耀滨						1:2		
审核				共12张 第5张				
工艺								

A2-缸盖

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

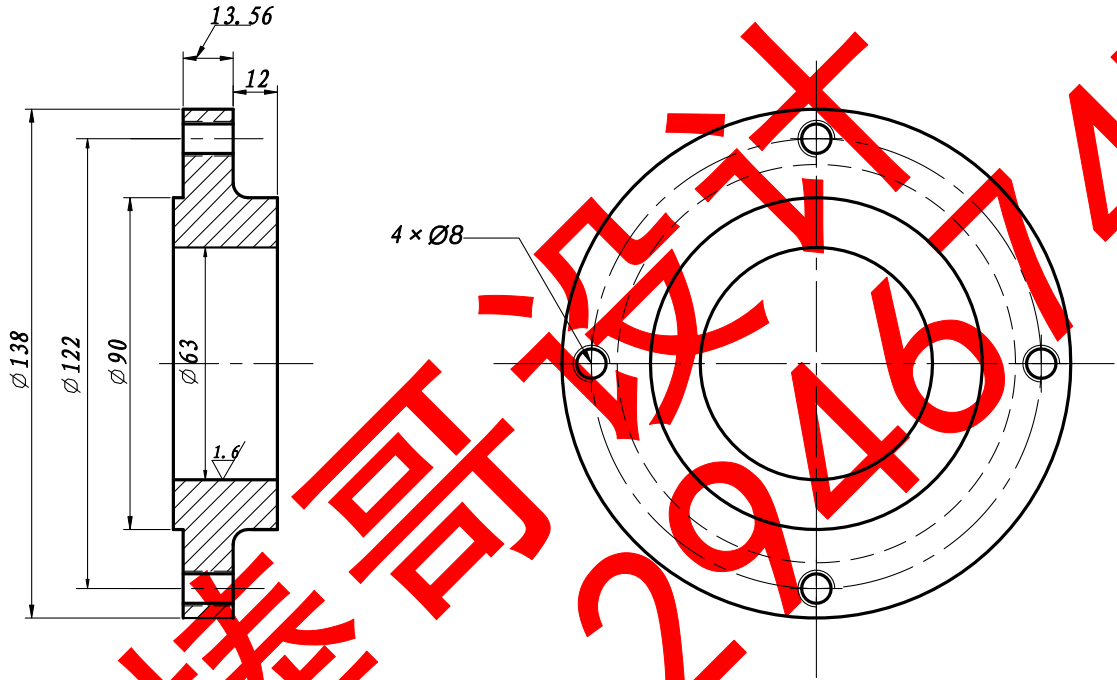
- 1 去除表面毛刺飞边
- 2 加工表面不能有划痕, 擦伤等表面缺陷
- 3 未注倒角 $2 \times 45^\circ$

				45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							缸 盖	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记 重量 比例			JSQ-A2-04	
设计 杨继洪		标准化						
审核								
工艺				共12张 第4张				

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-缸头

其余 $\sqrt{3.2}$

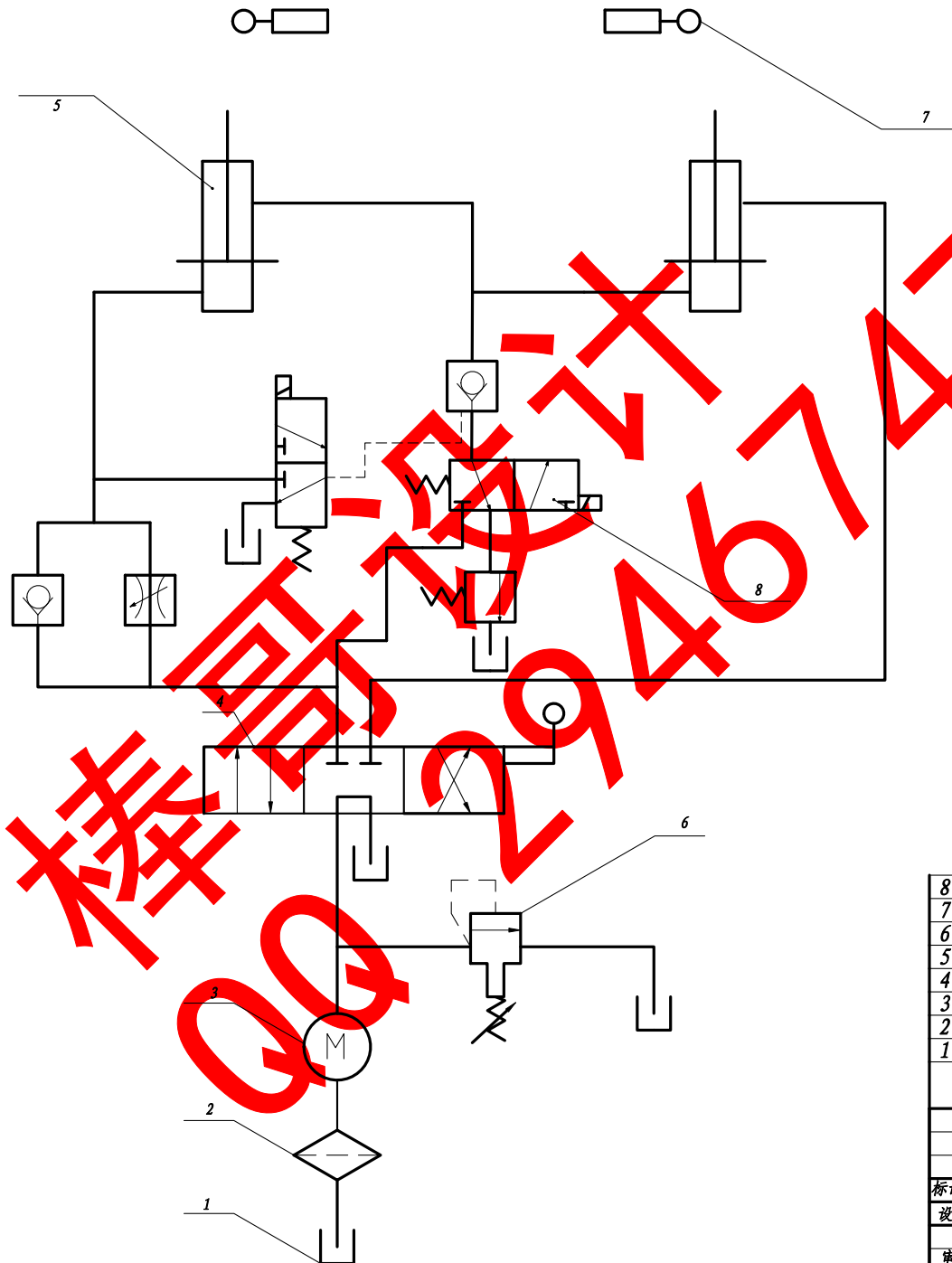


技术要求

1. 缸头表面必须保持洁净，不得有油污
2. 缸盖内孔不能有划痕和毛刺
3. 螺纹孔按6级精度加工

				45#			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区							缸 头	
设计	杨继洪	标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共12张 第3张			JSQ-A2-03	

A2-液压系统图

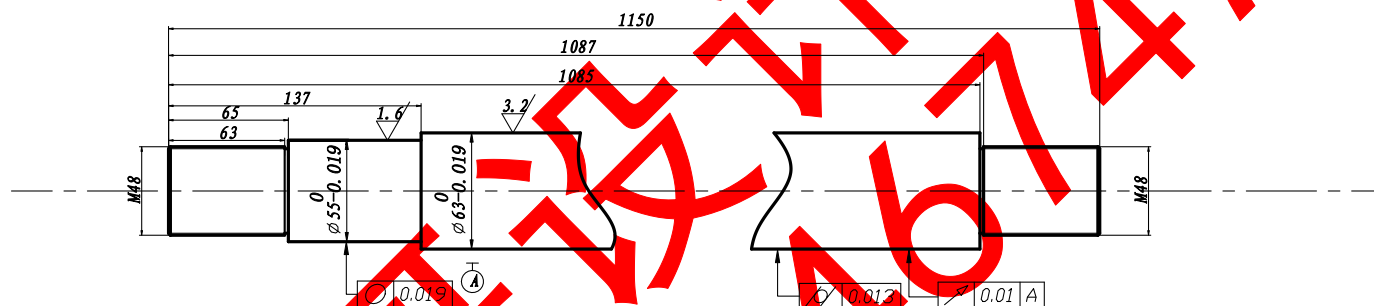


技术要求

1. Y2型先导式溢流阀，压力为35兆帕，额定流量60升每分钟，公称通径10毫米
2. 4WMM10T型手动阀，工作压力31.5兆帕，通径10毫米
3. 连接管件公称通径10毫米

8	两位三通电磁阀	2							
7	行程开关	2							
6	Y2型先导式溢流阀	1							
5	液压缸	2							
4	4WMM10T手动阀	1							
3	CBN-F304液压泵	1							
2	滤清器	1							
1	油箱	1							容积40L
代 号		名 称	材 料		单件	总计	备 注		
							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		液压系统图		
设计	杨雅洪		标准化				阶段标记	重量	比例
审核									
工艺							共12张	第7张	
							JSQ-A2-07		

其余 6.



1. 柱塞杆热处理, 粗加工后调质到硬度为229-285HB
2. 柱塞杆上的螺纹按6级精度加工
3. 未注倒角均为2*45度
4. 未注圆角R0.5
5. 未注形位公差按“GB/T1184-K”

				45#			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							柱塞杆	
设计 杨雅萍		标准化		阶段标记		重量		
审核						1:2		
工艺				共12张 第6张		JSQ-A2-06		