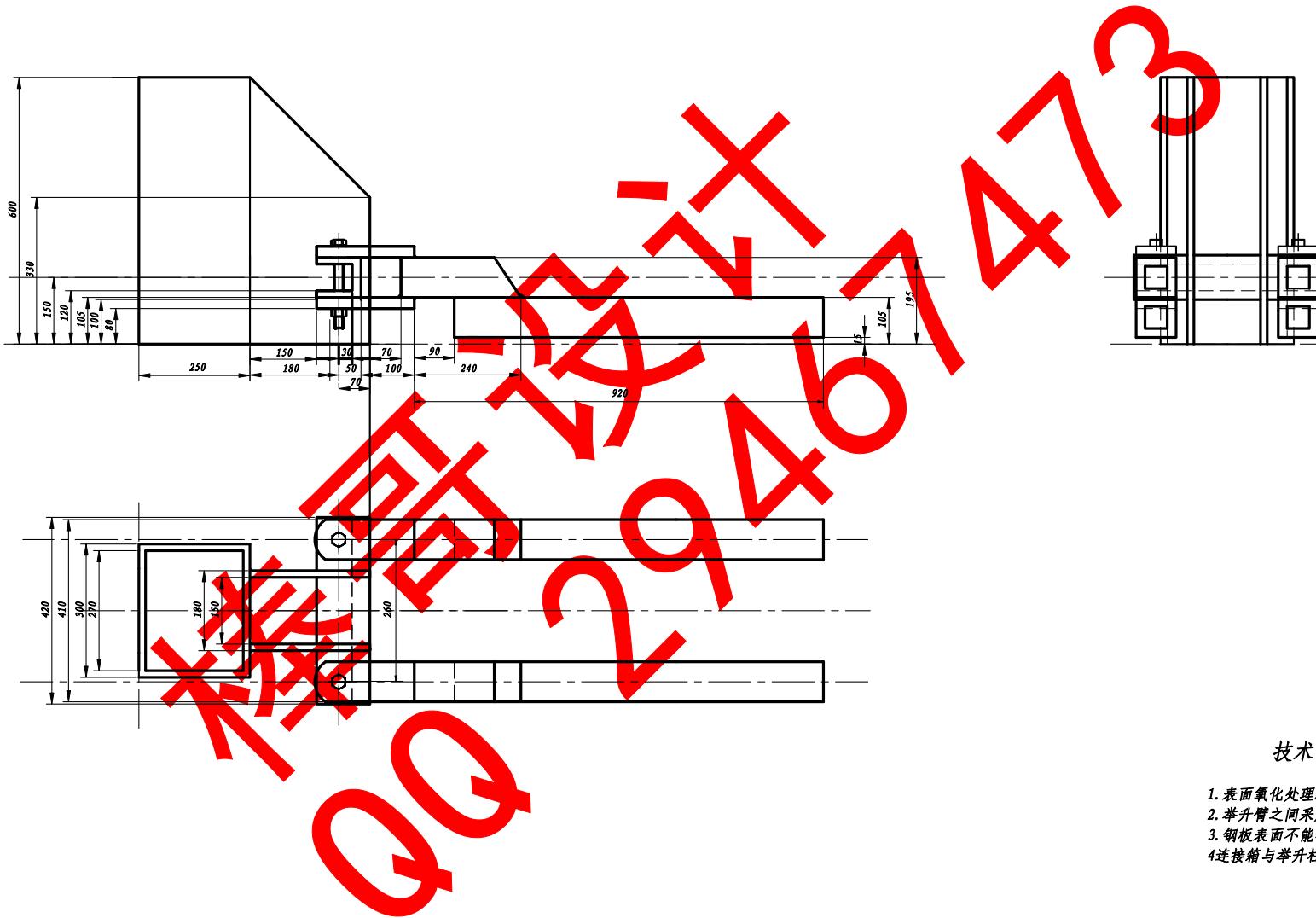


A1-举升臂

其余 12.5

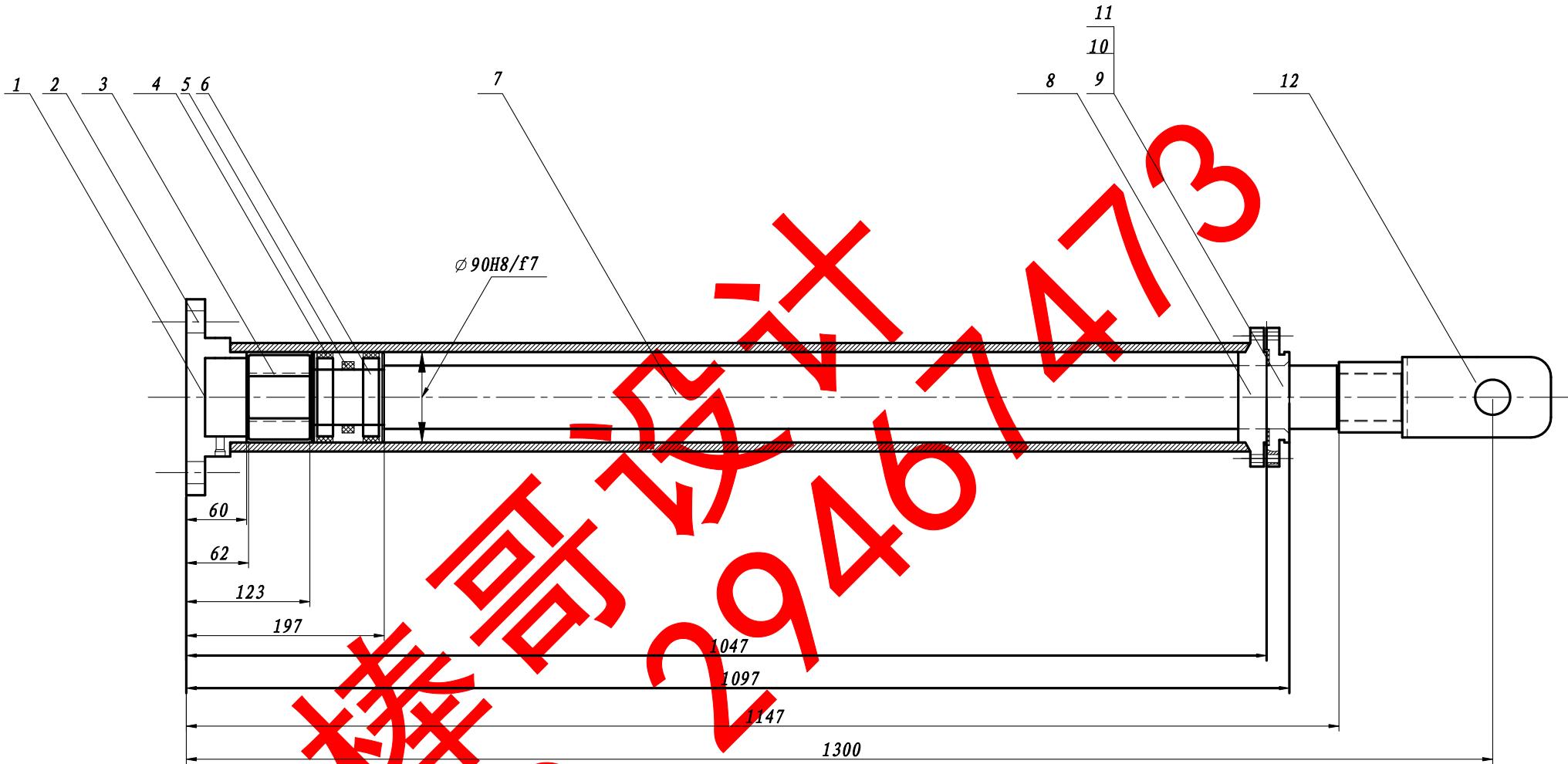


技术要求

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	分	图	图纸文件号	
设计	轴线图	标准化	阶段标记	重量
审核				比例
工艺				1:5
				JSQ-A1-09
				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. 连接销与举升柱之间有滑块，表面粗糙度为3.2。

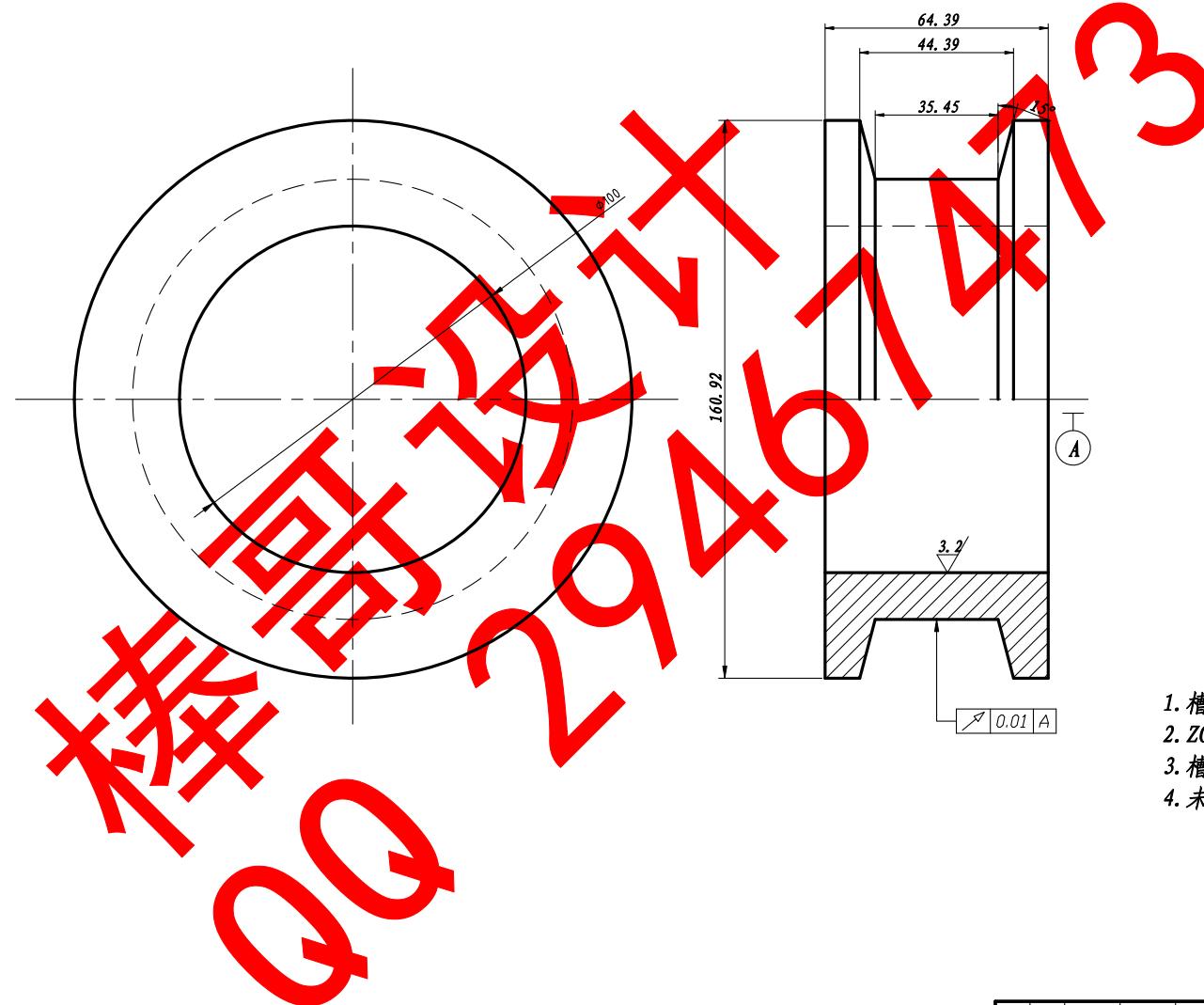
代号	名称	单件	总计	备注
12	滑轮座	1	ZG230	
11	M8螺栓	4	45#钢	
10	密封垫圈	1		
9	缸盖	1	45#钢	
8	缸头	1	45#钢	
7	柱塞杆	1	45#钢	
6	活塞	1	耐磨铸铁	
5	轴用Y型密封圈	1		
4	Y型密封圈	2		
3	螺母	1	45#钢	
2	M22螺栓	4	45#钢	
1	缸底	1	ZG270	

45#

黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院

液压缸装配图

JSQ-A1-08

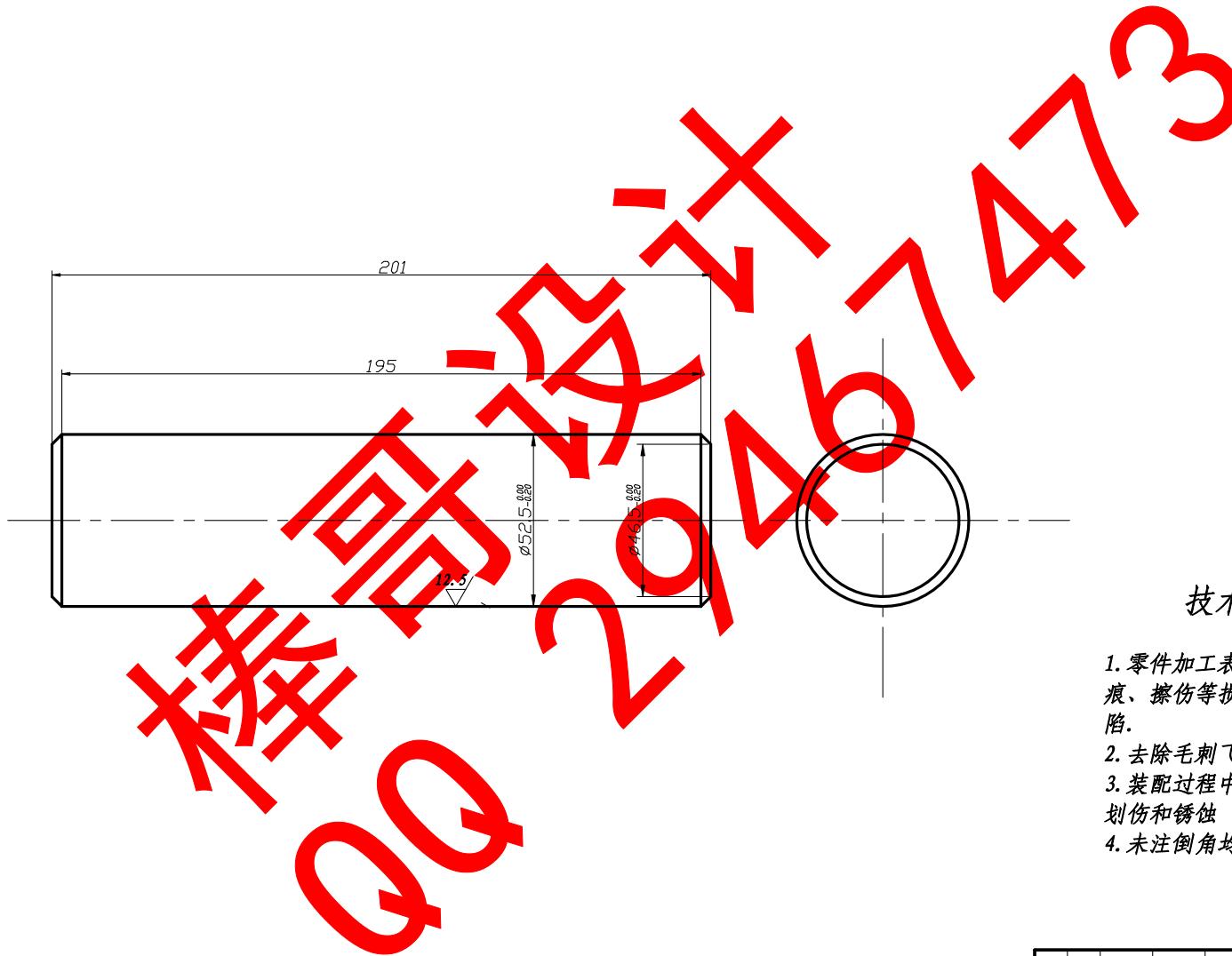


技术要求

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 更改文件号								
设计基准度				标准化				
							阶段标记 重量 比例	
审核							F1	
工艺							JSQ-A2-10 共12张 第10张	

A2-槽轮轴



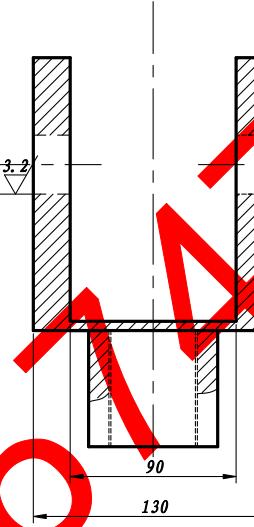
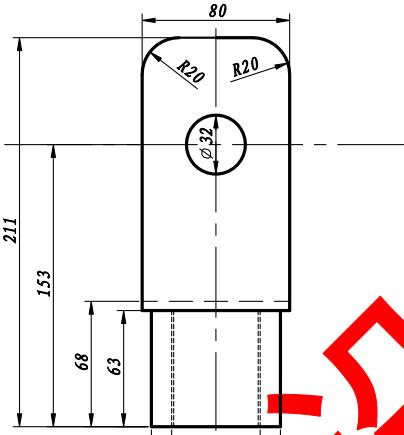
技术要求

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

标记处数	分	区	更改文件号	45#	1:1.5	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
设计	粗糙度	标准化				
审核						槽轮轴
工艺						JSQ-A2-11 共12张 第11张

A2-槽轮座

其余 12.5/



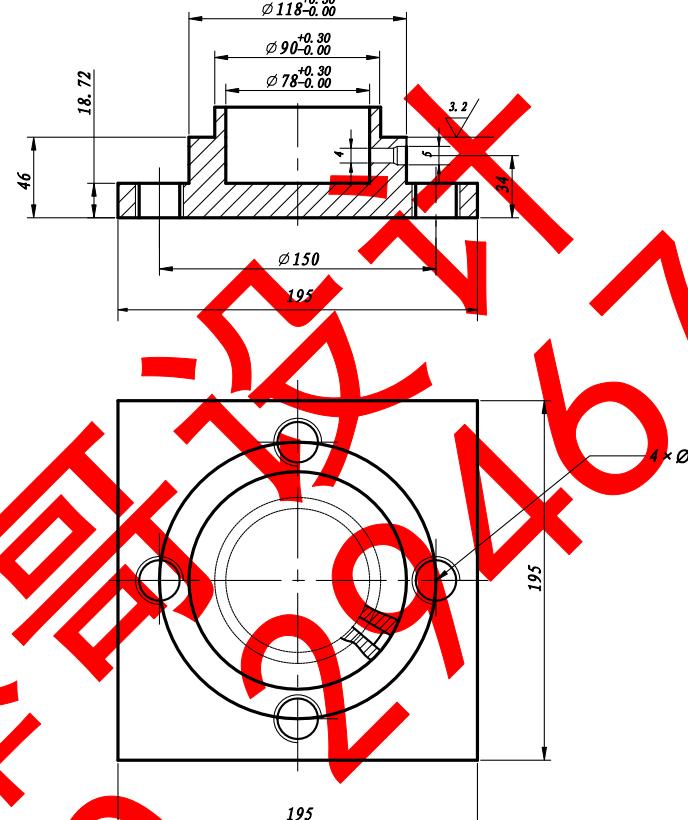
技术要求

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

槽轮座 294613

标记处数	分	区	更改文件号	ZG230			黑龙江工程学院
设计基准			标准化	阶段标记			汽车与交通工程学院
审核				重量			槽轮座
工艺				比例			JSQ-A2-12
共12张 第12张							

其余 6.3 ✓



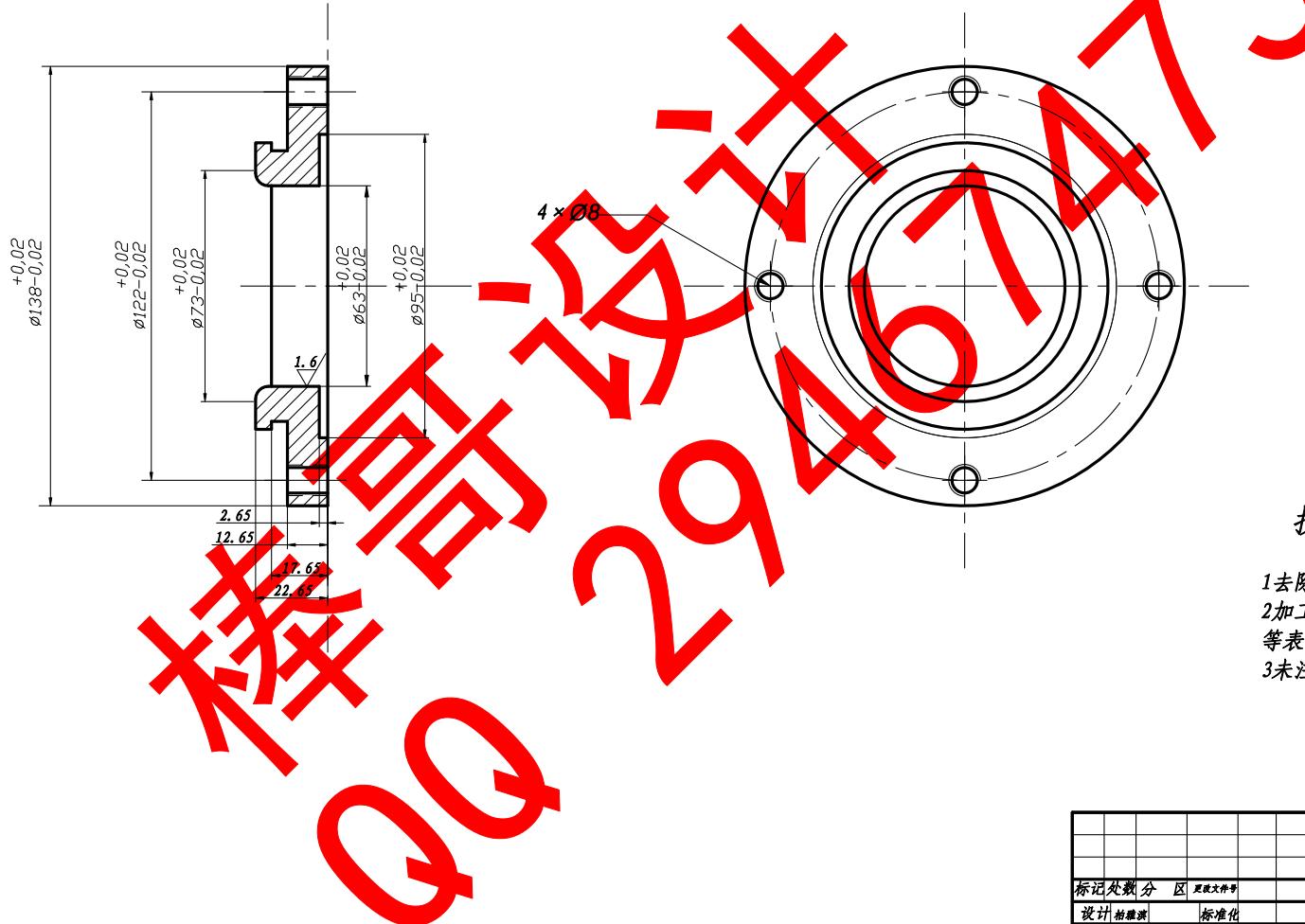
技术要求

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	
标记处数 分 区 更改文件号								
设计粗糙度				标准化				
审核							阶段标记 重量 比例	
工艺							R2 共12张 第5张 JSQ-A2-05	

A2-缸盖

其余^{6.3}



技术要求

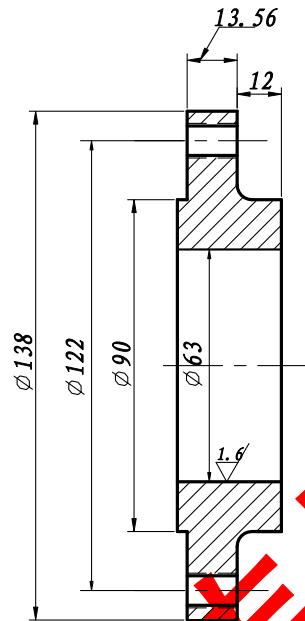
- 1去除表面毛刺飞边
- 2加工表面不能有划痕, 擦伤等表面缺陷
- 3未注倒角2X45°

标记处数分 区		厚度文件号		45#		
设计	制造	标准化		阶段标记	重量	比例
						1:1
审核						
工艺						

共12张 第4张 JSQ-A2-04 缸 盖

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)

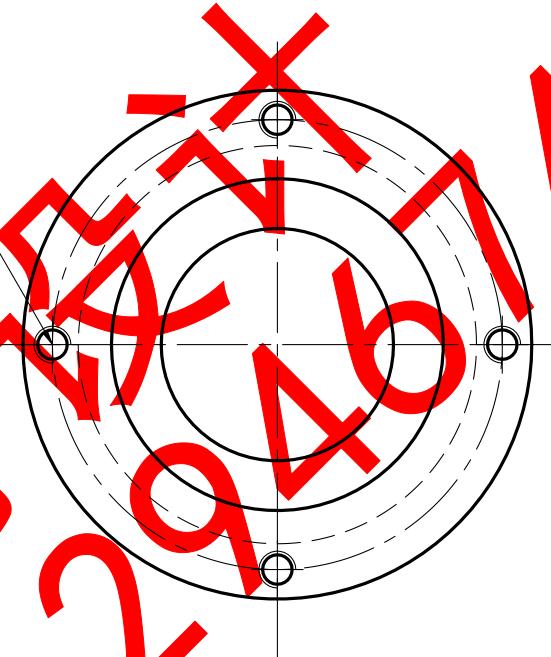
其余 3/2



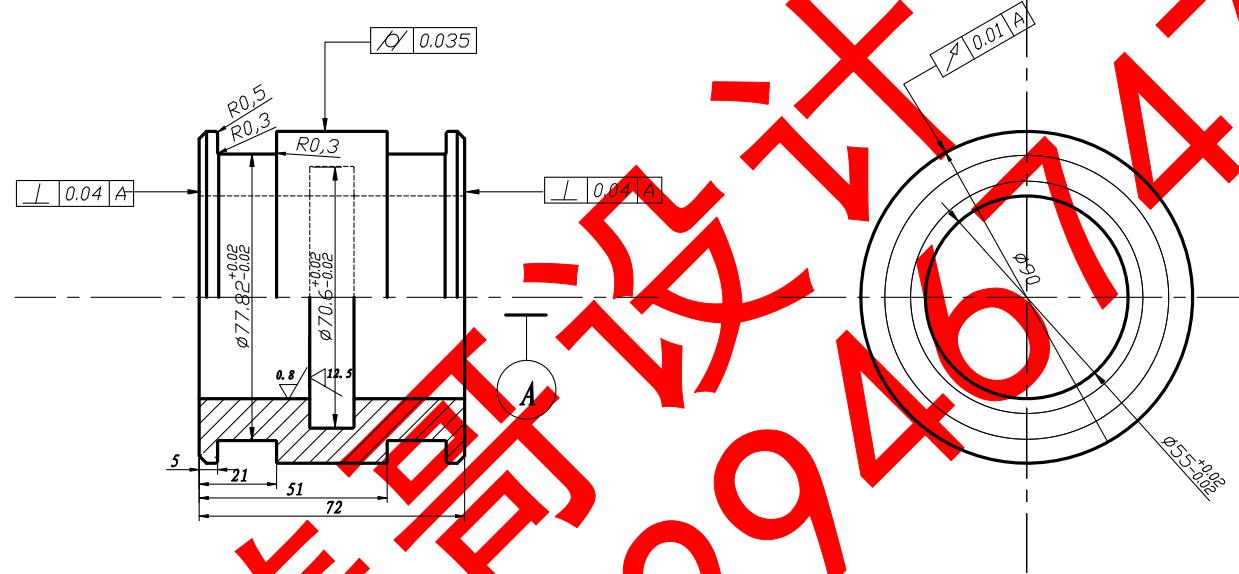
4 × Ø8

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	
				缸头				
				R1				
							JSQ-A2-03	
共12张 第3张								

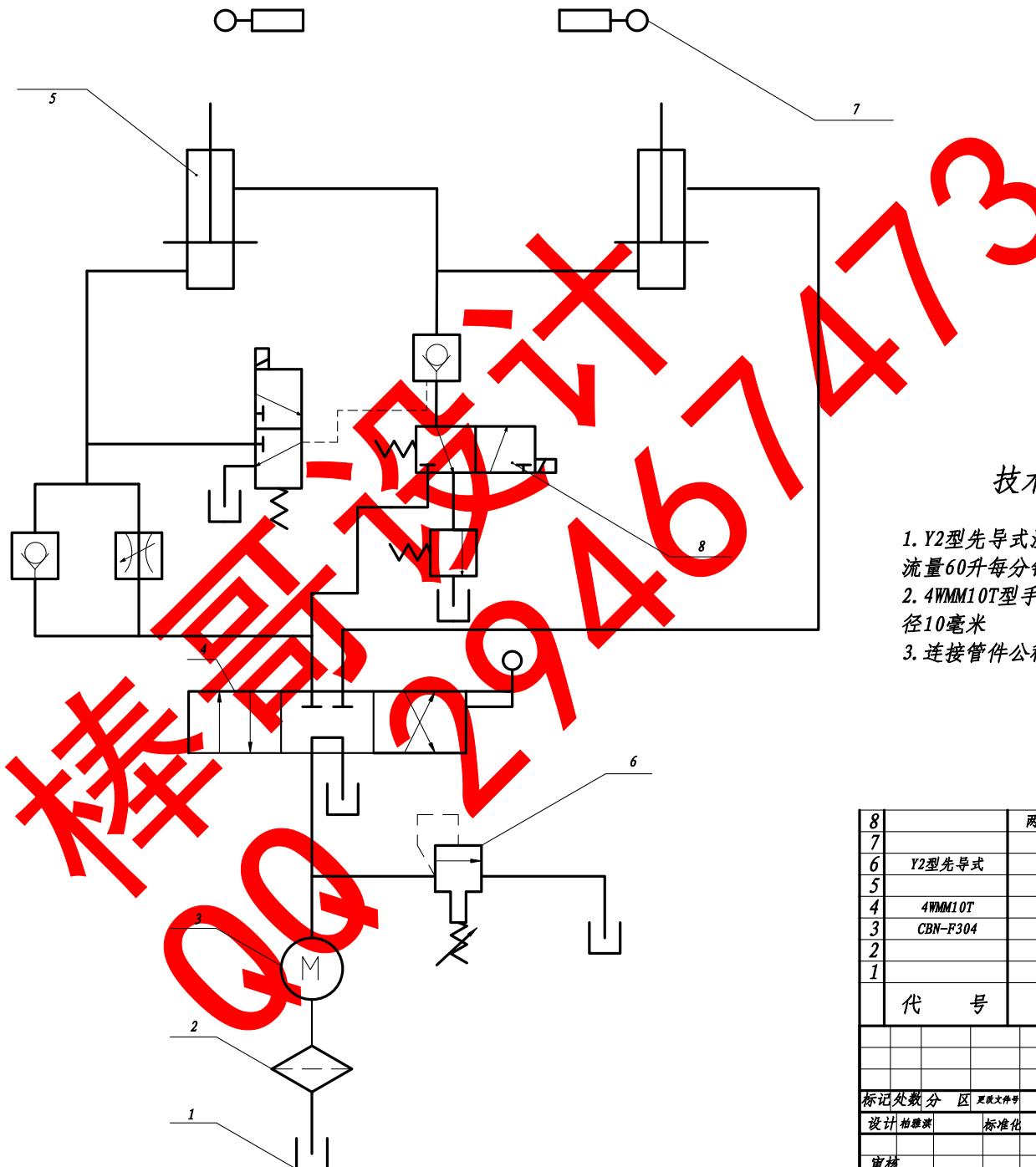


技术要求

1. 未注圆角 $R=0.2$
 2. 活塞表面不能有砂眼、气孔、划痕
 3. 活塞与柱塞杆采用螺纹连接
 4. 活塞与缸体之间采用活塞环密封

			耐磨铸铁			黑龙江工程学院
						汽车与交通工程学院
标记处戴分区 <small>更改文件号</small>						活塞
设计	相基准	标准化	阶段标记	重量	比例	
审核					1:1	
工艺			共12张 第2张			JSQ-A2-02

A2-液压系统图

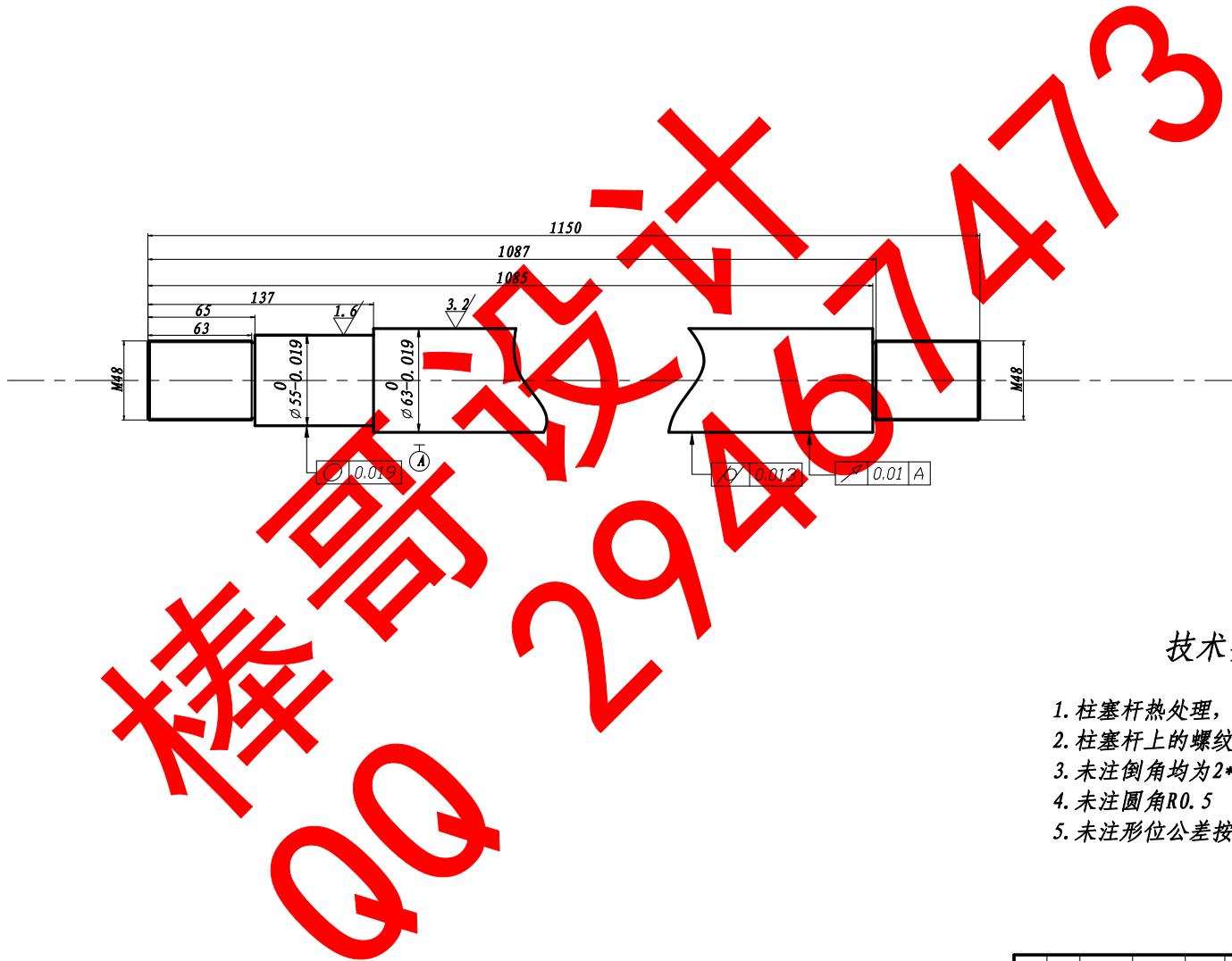


技术要求

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

A2-柱塞杆

其余 $\frac{6-3}{4}$



技术要求

- 柱塞杆热处理，粗加工后调质到硬度为 229-285HB
- 柱塞杆上的螺纹按 6 级精度加工
- 未注倒角均为 2*45 度
- 未注圆角 R0.5
- 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	粗加工	标准化		阶段标记	重量
					1:2
审核					
工艺					
共12张		第6张		JSQ-A2-06	