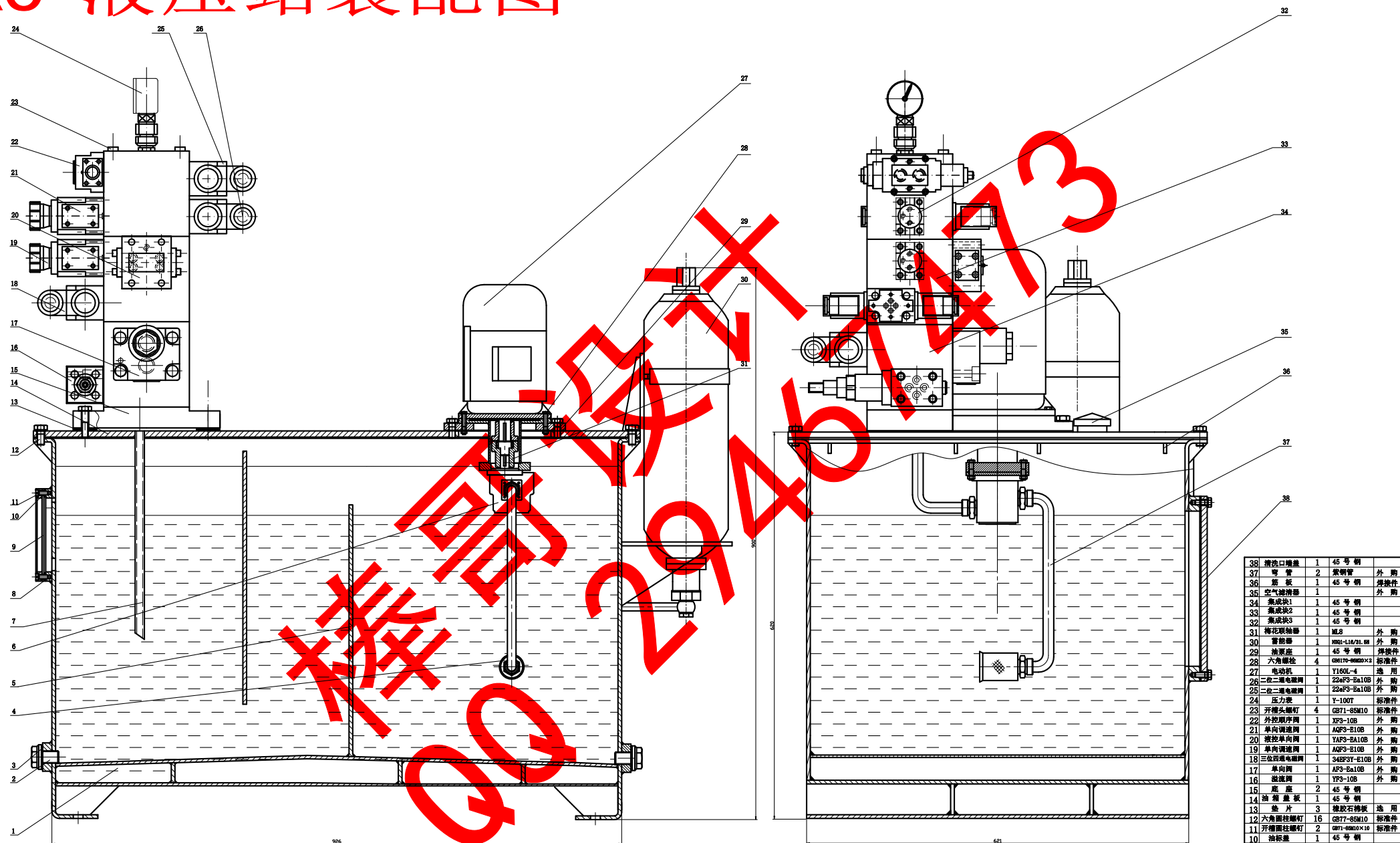


A0-液压站装配图

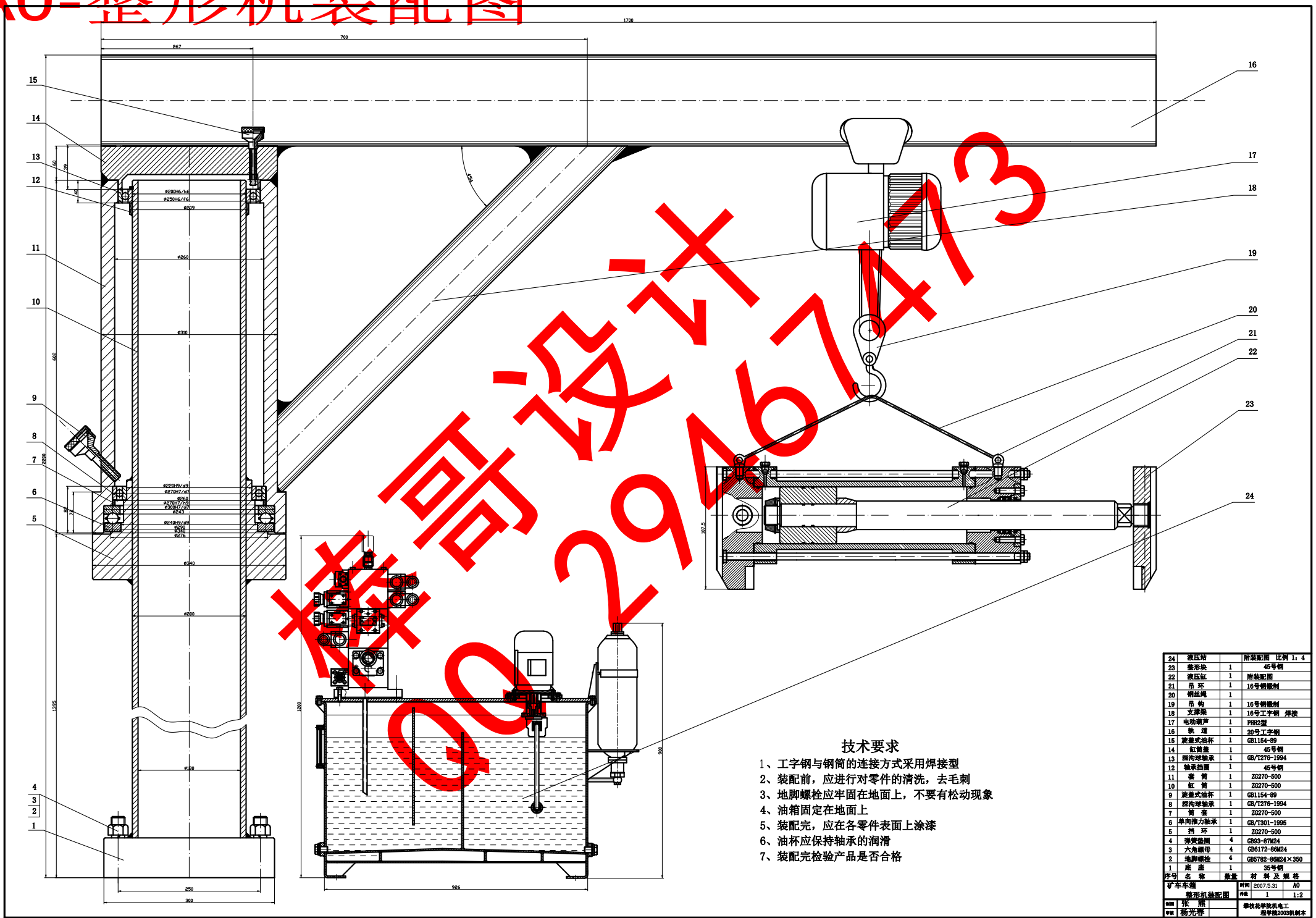


技术要求

1. 液压泵必须牢固的紧固在箱盖上, 注意经常检查连接螺钉是否松动;
2. 调整好液压泵与电动机的联轴器, 使二者同心, 用手拨动时不能有松紧不一的现象;
3. 箱内清洗干净后涂耐油性较好的过氯乙烯漆;
4. 油箱外表面喷漆。

38	清洗口嘴盖	1	45° 铜	
37	嘴 盖	2	紫铜	外 购
36	嘴 盖	1	45° 铜	焊接件 外 购
35	空穴喷嘴盖	1		外 购
34	集成块1	1	45° 铜	
33	集成块2	1	45° 铜	
32	集成块3	1	45° 铜	
31	梅花形轴套	1	ML8	外 购
30	管座器	1	KRM-1/16/21.68	外 购
29	油漆泵	1		焊接件 外 购
28	六角法兰	4	Y1601-GB6040-82	
27	电动机	1	Y160-4	选 用
26	二位三通电磁阀	1	22AF-5A-10B	外 购
25	二位三通电磁阀	1	22AF-5A-10B	外 购
24	压力表	1	Y-100T	标准件
23	开闭器电磁阀	4	QZ1-58M10	外 购
22	开闭器电磁阀	1	YF3-10B	外 购
21	开闭器电磁阀	1	AGF3-210B	外 购
20	液泵泵头向	1	YAF3-2A10B	外 购
19	开闭器电磁阀	1	YF3-10B	外 购
18	三位四通电磁阀	1	34EP3Y-10B	外 购
17	单向阀	1	AP3-2A10B	外 购
16	溢流阀	1	YF3-10B	外 购
15	底座	2	45° 铜	
14	油漆盖板	1	45° 铜	
13	垫片	3	橡胶石棉板	标准件
12	六角法兰带轴	16	GB77-58M10	选 用
11	开闭器电磁阀	2	45° 铜	标准件
10	油漆盖	1	45° 铜	
9	视 孔	1	有机玻璃	
8	垫 片	1	橡胶	标准件
7	封油盖	1	35° 铜	
6	双联泵	1	YP-D32/4	选 用
5	隔 板	2	45° 铜	
4	过滤器	1	XU-16×200	标准件
3	封油圈	2	橡胶	
2	油 盖	2	Q235	
1	油 箱	1	45° 铜	焊接件 外 购
序号	零件名称	数量	材料	备 注
液压站装配图				比例 1:2
				日期 2007.5.31
				1/2
制图	焦 忠	攀枝花学院机电工程系		
审核	陈 伟	攀枝花学院机电工程系		
审核	陈 伟	攀枝花学院机电工程系		

A0-整形机装配图

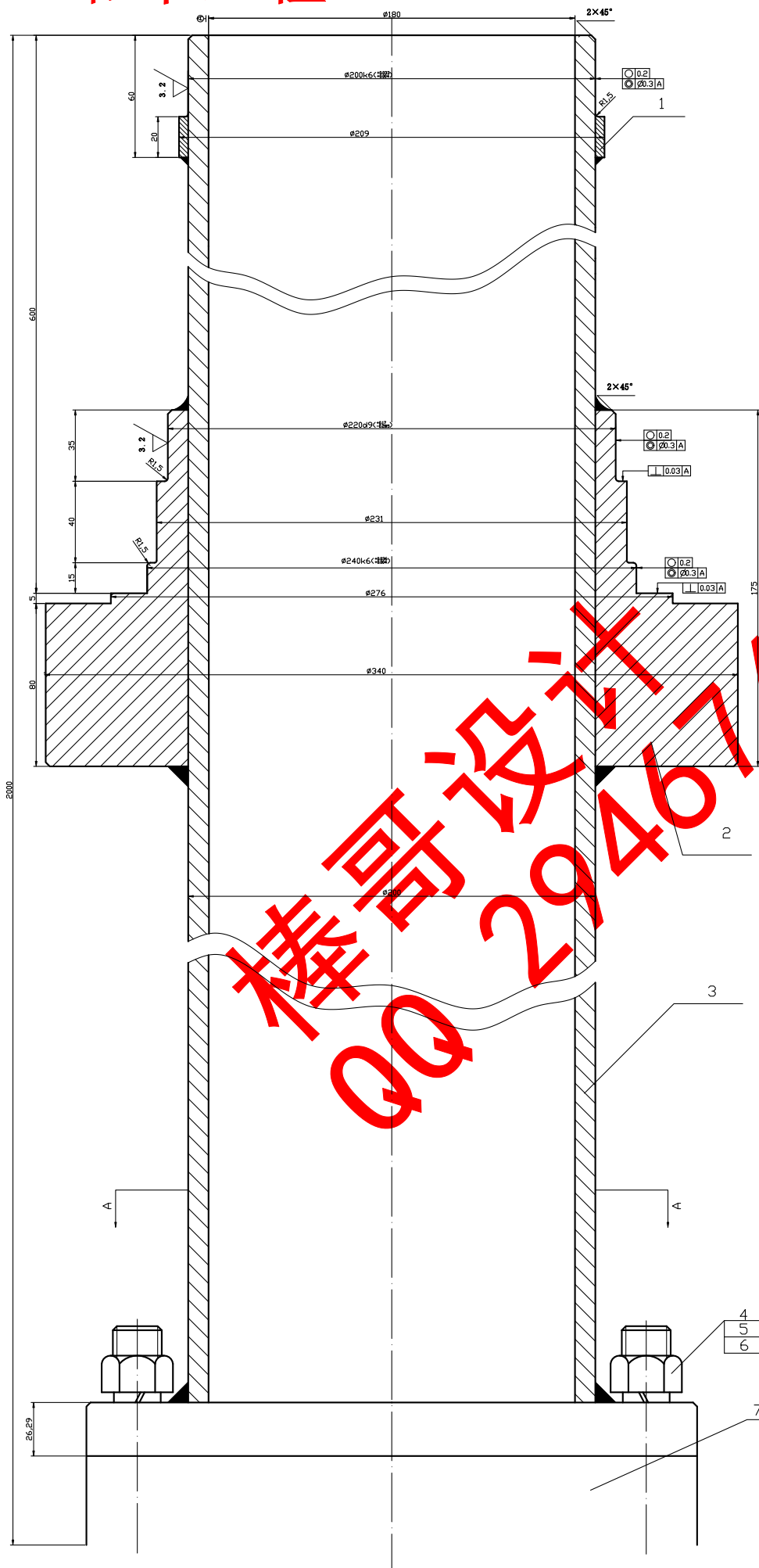


技术要求

- 1、工字钢与钢筒的连接方式采用焊接型
- 2、装配前, 应进行对零件的清洗, 去毛刺
- 3、地脚螺栓应牢固在地面上, 不要有松动现象
- 4、油箱固定在地面上
- 5、装配完, 应在各零件表面上涂漆
- 6、油杯应保持轴承的润滑
- 7、装配完检验产品是否合格

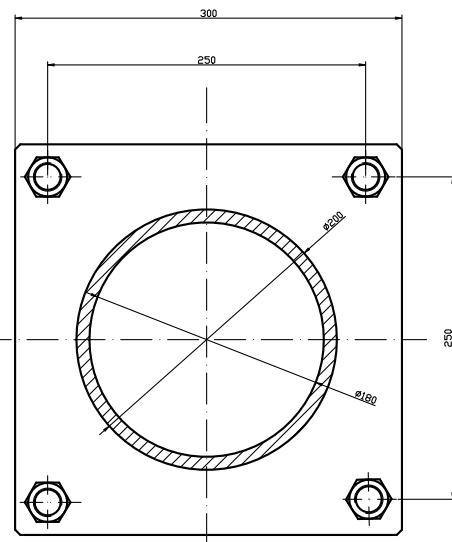
24	液压站	1	附装配图	比例 1: 4
23	整形块	1	45号钢	
22	液压缸	1	附装配图	
21	吊环	1	16号钢锻制	
20	钢丝绳	1		
19	吊钩	1	16号钢锻制	
18	支撑梁	1	16号工字钢	焊接
17	电动机	1	PHB2型	
16	轨道	1	20号工字钢	
15	螺旋式油杯	1	GB1154-89	
14	缸筒盖	1	45号钢	
13	铰链球轴承	1	GB/T276-1994	
12	轴承盖	1	45号钢	
11	套筒	1	ZG270-500	
10	缸筒	1	ZG270-500	
9	螺旋式油杯	1	GB1154-89	
8	铰链球轴承	1	GB/T276-1994	
7	套筒	1	ZG270-500	
6	单向推力轴承	1	GB/T301-1995	
5	吊环	1	ZG270-500	
4	铰链盖	4	GB93-87M24	
3	六角螺母	4	GB6172-86M24	
2	地脚螺栓	4	GB782-86M24×350	
1	底座	1	35号钢	
序号		名称	数量	材料及规格
矿车车架		材料	2007.5.31	A0
整形机装配图		制图	2007.5.31	1: 1.2
张 熙	攀枝花机电工程			
杨元春	攀枝花机电工程			
		攀枝花2003机电制		

A1-吊车立柱



其余

A-A 比例1:2



技术要求

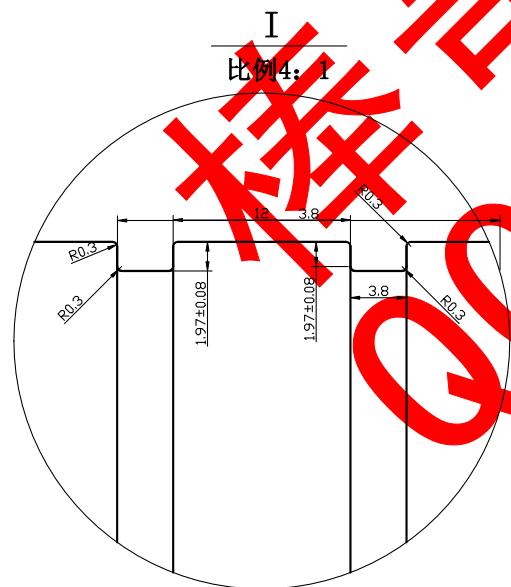
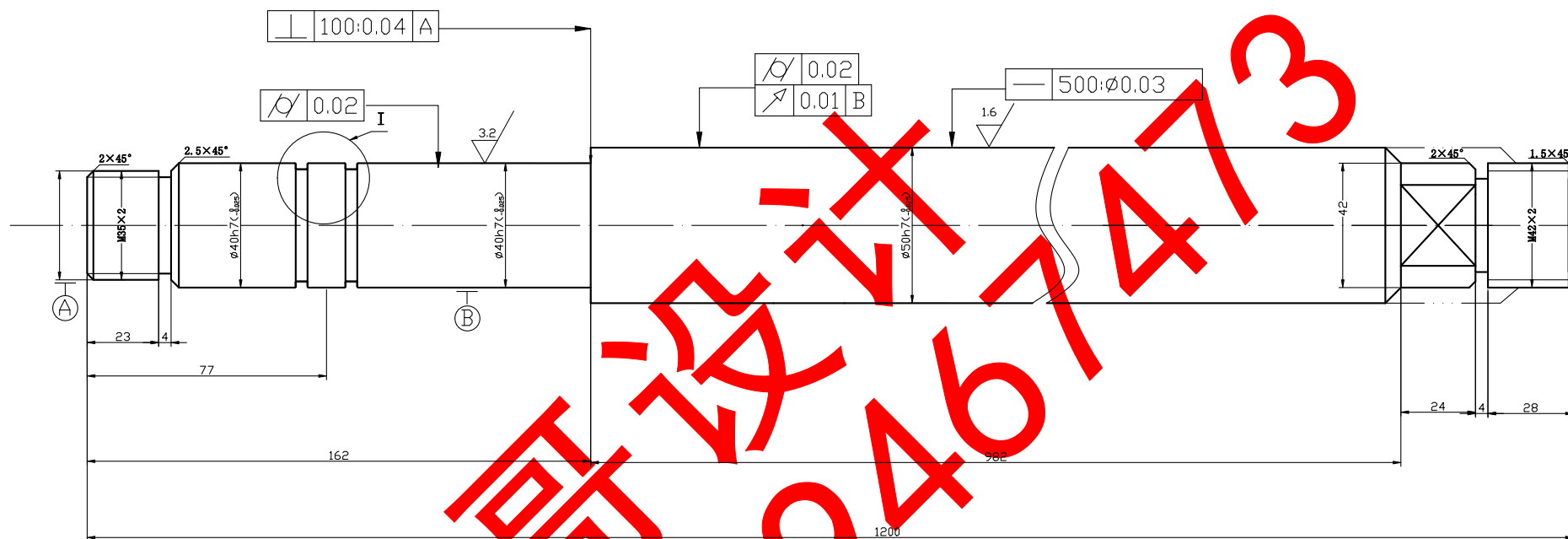
- 1、未表明表面粗糙度的均为12.5
- 2、未表明倒角的均为1×45°
- 3、与钢筒连接的挡块均采用焊接的连接方式，焊接完后应对焊缝清扫

序号	名称	数量	材料及规格
7	底座	1	36号钢
6	地脚螺栓	4	GB5782-86M24×350
5	弹簧垫圈	4	GB93-87M24
4	六角螺母	4	GB6172-86M24
3	缸筒	1	ZG270-500
2	挡环	1	ZG270-500
1	轴承座	1	ZG270-500
制图	张熊		小吊车立柱
审核	杨光普		数量 1
			比例 1:1
			图号 A1

攀枝花学院机电工程学院03机械设计及及其自动化

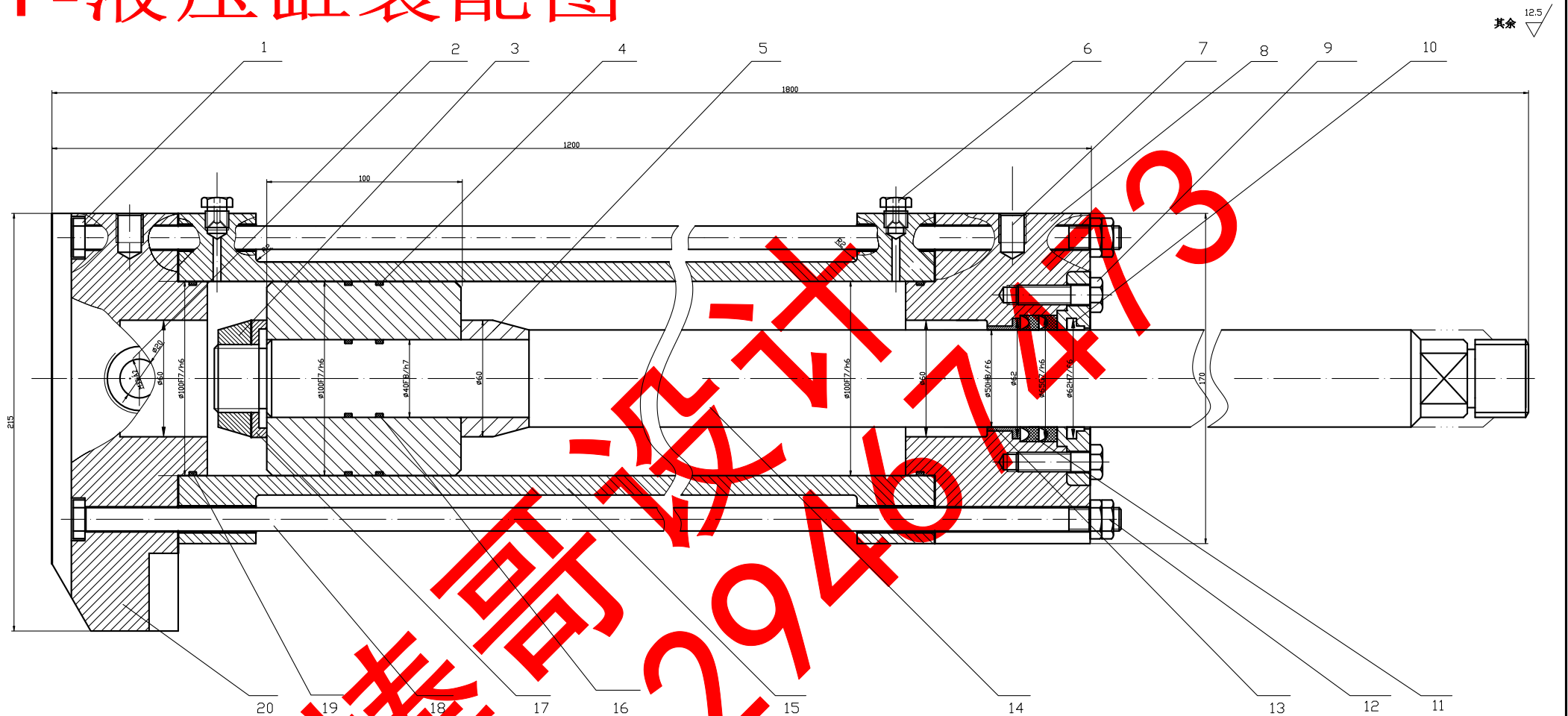
A1-活塞杆

其余 $\sqrt{6.3}$



液压缸活塞杆		比例	材料	图号
制图		1:1	45 钢	A2
校核		日期		

A1-液压缸装配图

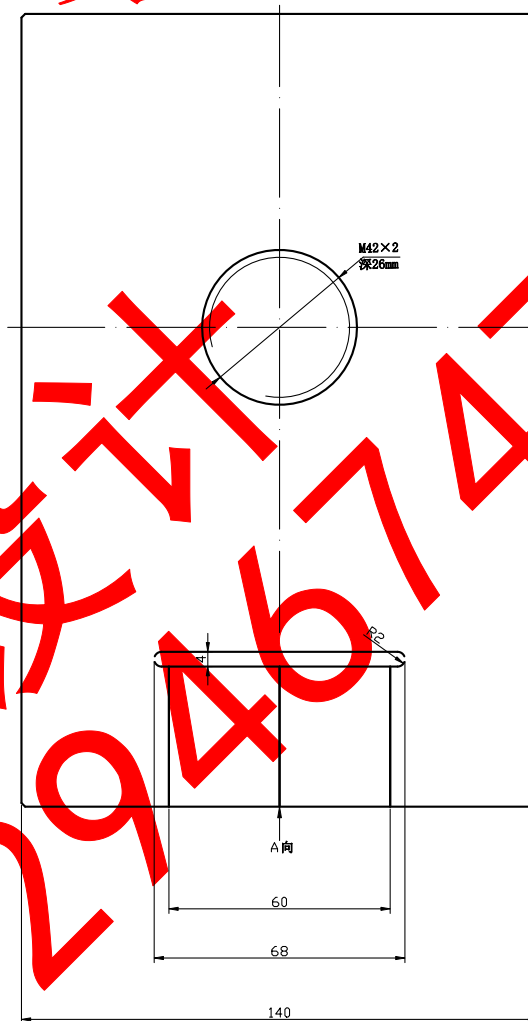
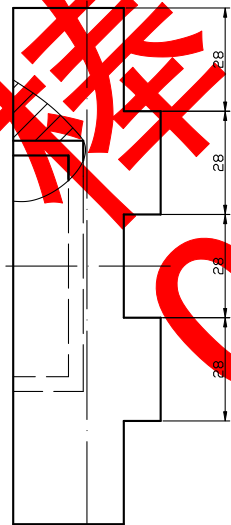
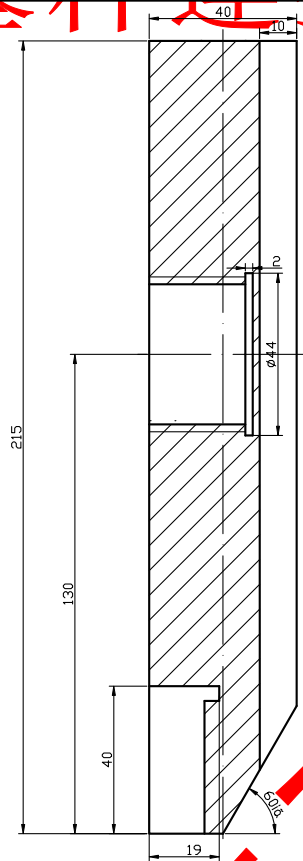


技术要求

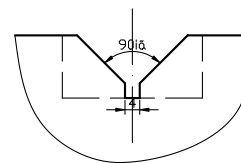
- 铸造尺寸精度为IT18
- 前后端盖铸造后,应清理并进行时效处理,再进行深加工
- 未标明倒角半径 $R=2\sim4\text{mm}$
- 机械加工未注偏差尺寸精度为IT12
- 在装配过程中,首先对各零件进行清洗
- 装配完后,液压缸表面应涂油漆
- 最后检验设计产品是否合格

20	后端盖	1	45钢
19	O型密封圈	2	odØ96GB34.92
18	拉杆	4	Q235
17	无杆端缓冲套	1	HT200
16	O型密封圈	2	odØ36GB34.92
15	缸筒	1	45钢
14	活塞杆	1	45钢
13	导向套	1	45钢
12	六角螺母	4	GB6172-86M12
11	磨形密封圈	2	Yd50JBZQ4264.97
10	防尘圈	1	d50 GP1-0800
9	螺钉	4	GB5782-86M10×30
8	前端盖	1	45钢
7	螺紋孔	2	M12×1.5深24 MM
6	排气塞	2	YYM10 GB27-45
5	有杆端缓冲套	1	HT200
4	O型密封圈	2	odØ96GB34.92
3	无杆端缓冲套	1	HT200
2	进出油口	2	ISO8136 M33×2
1	拉杆	4	GB2/-88-M12
序号	名称	数量	材料及规格
液压缸装配图			
比例 (材料)		1:1	45钢
图号		A1	
制图	日期		
校核			

A2-活塞杆连接整形块



A向



其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

- 1、采用铸造加工方式
- 2、铸造后应进行热处理才能加工
- 3、加工完后零件进行调质
- 4、未表粗糙度的均为 $\sqrt{3.2}$
- 5、未表倒角的为 $2 \times 45^\circ$ ，未表圆角的为 $R2 \sim R3$

制图		与活塞杆连接的整形块	数量	1
审核			比例	1:1
03机械设计制造及其自动化		材料 45钢	图号	A2

技术要求

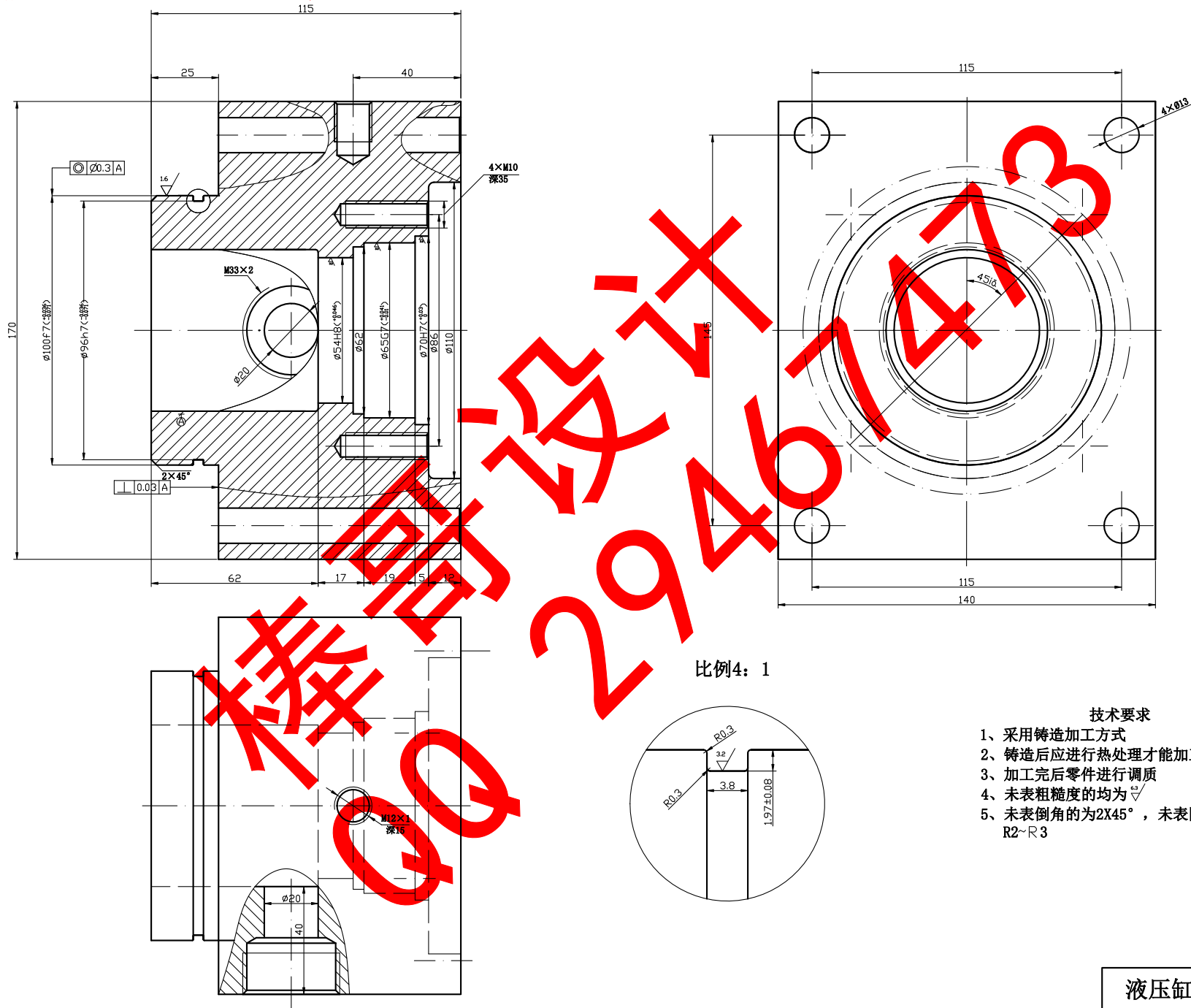
- 3、调质处理 HB=220~260
- 5、未表倒角的为2X45°，未表圆角的为R2~3毫米

液月
制图
校核

5、未表倒角的为 $2\times 45^\circ$ ，未表圆角的为 $R2\sim 3$ 毫米

液压缸底盖			比例 (材料)	图号
			1:1	A2
制图	张 熊	日期	攀枝花学院 03 机制专业 1班	
校核	杨光春	07. 5. 30		

A2-液压缸端盖



比例4: 1

技术要求

- 1、采用铸造加工方式
- 2、铸造后应进行热处理才能加工
- 3、加工完后零件进行调质
- 4、未表粗糙度的均为 $\sqrt{1.6}$
- 5、未表倒角的为 $2 \times 45^\circ$ ，未表圆角的为 $R2 \sim R3$

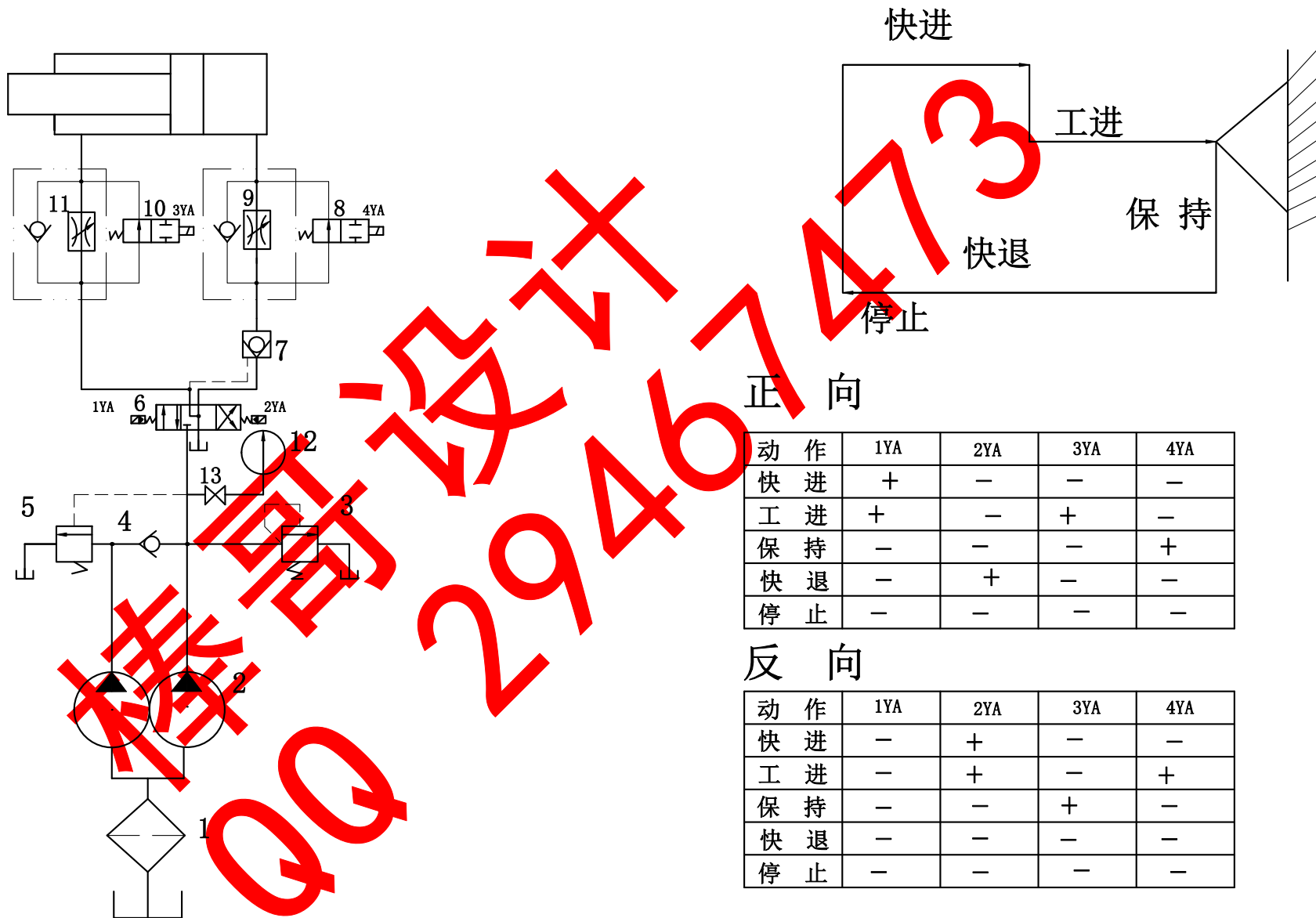
液压缸端盖

比例 (材料) 图号
1:1 ZG270-500 A2

制图 张 熊 日期
校核 杨光春 07. 5. 30

攀枝花学院
03机制专业 1班

A3-液压系统原理图



制 图			液压系统原理图	
校 核				
机电工程学院03机械设计制造及其自动化			图 纸	A3