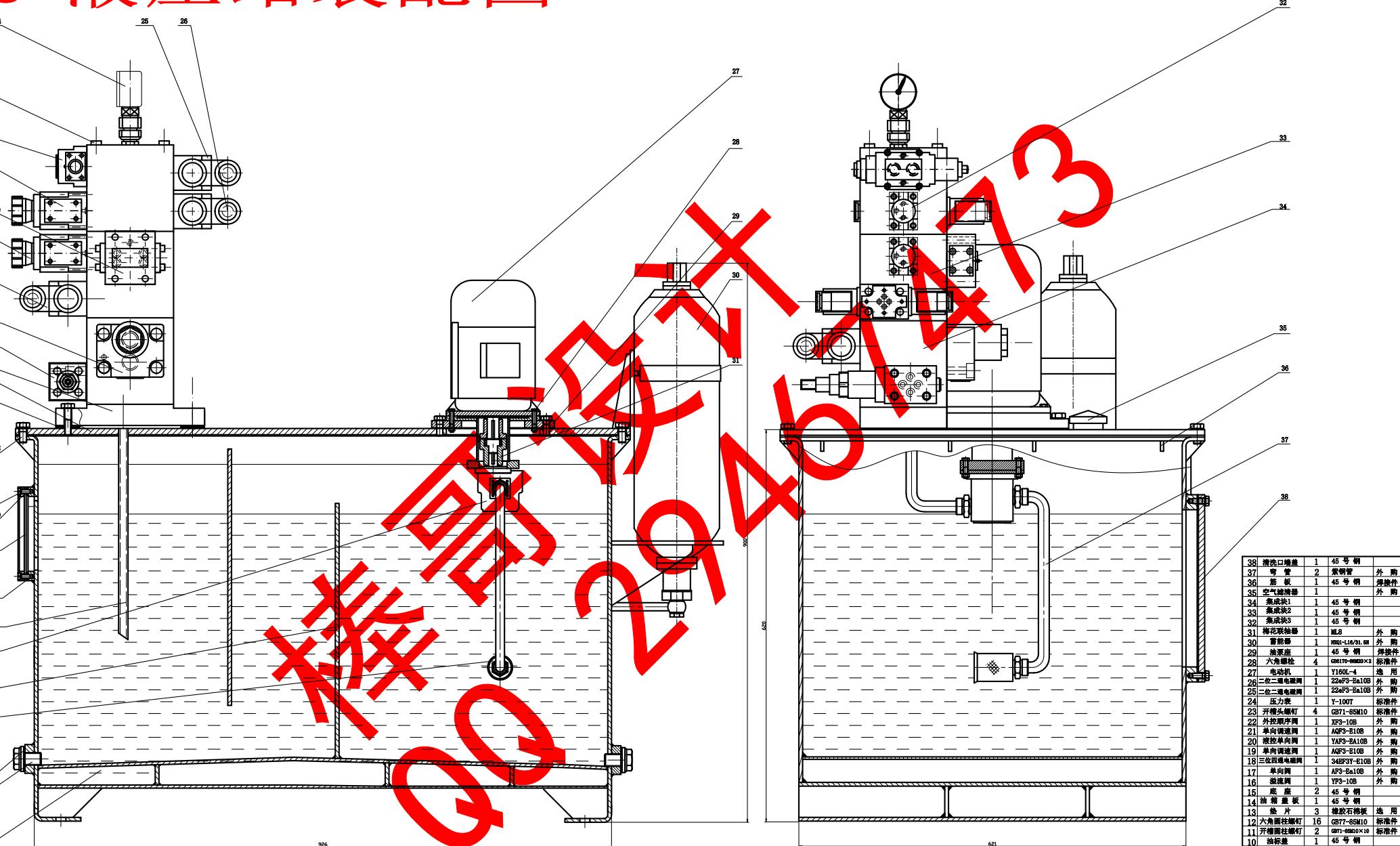


AO-液压站装配图



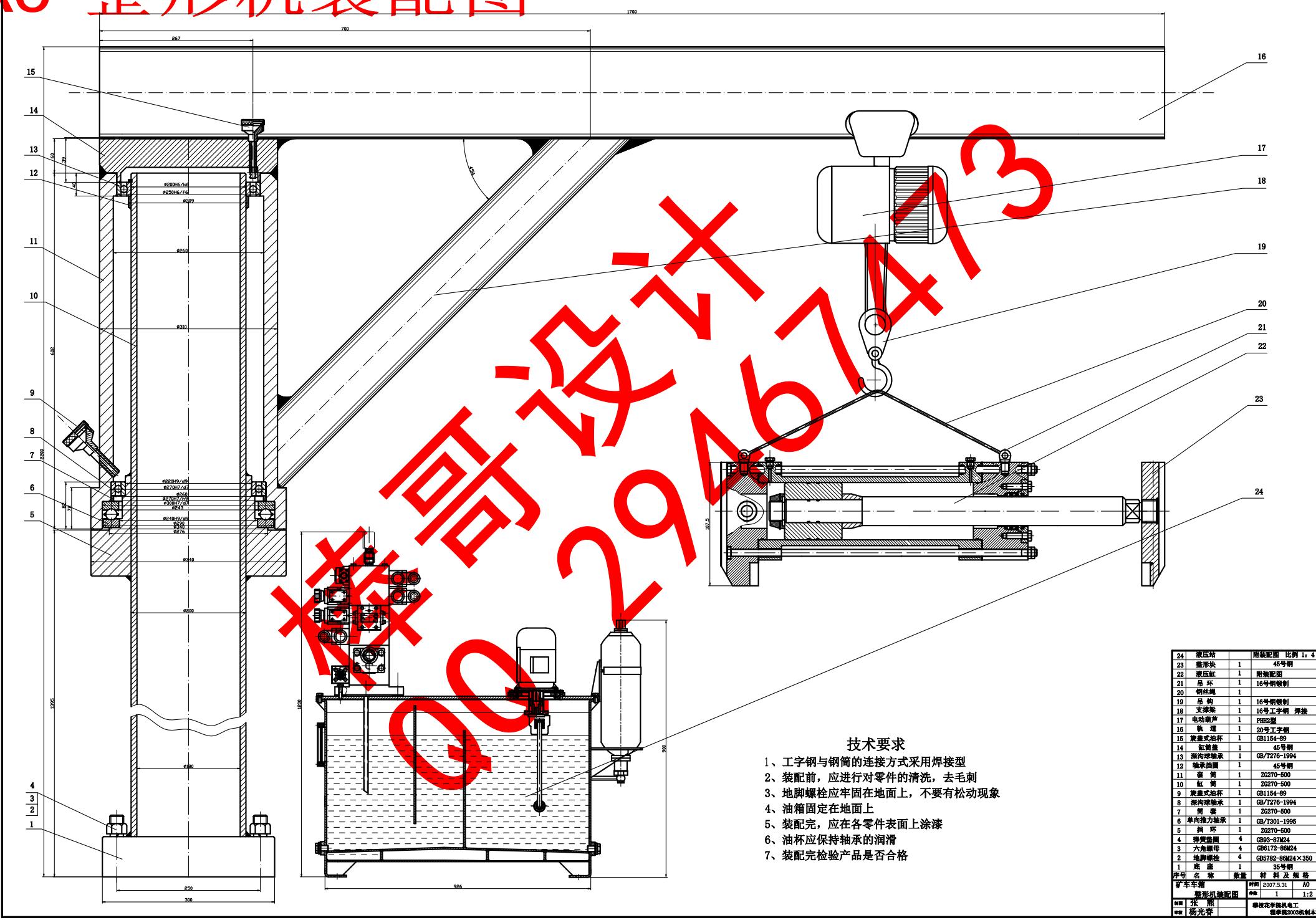
技术要求

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. 油箱外表面喷塑。

| 序号 | 零件名称 | 数量 | 材料及规格 | 备注 |
|----|---------|----|----------------|-----|
| 1 | 油箱 | 1 | 45#钢 | 焊接件 |
| 2 | 管 | 2 | 紫铜管 | 外购 |
| 3 | 筋板 | 1 | 45#钢 | 焊接件 |
| 35 | 空气过滤器 | 1 | | 外购 |
| 34 | 集成块1 | 1 | 45#钢 | |
| 33 | 集成块2 | 1 | 45#钢 | |
| 32 | 集成块3 | 1 | 45#钢 | |
| 31 | 梅花联轴器 | 1 | M18 | |
| 30 | 蓄能器 | 1 | NNO1-110/31.6H | 外购 |
| 29 | 油泵座 | 1 | 45#钢 | 外购 |
| 28 | 六角螺栓 | 4 | GB8170-88M10X2 | 标准件 |
| 27 | 电动机 | 1 | Y160L-4 | 选用 |
| 26 | 二位二通电磁阀 | 1 | 22aF3-Ba10B | 外购 |
| 25 | 二位三通电磁阀 | 1 | 22aF3-Ba10B | 外购 |
| 24 | 压力表 | 1 | Y-100T | 标准件 |
| 23 | 开槽头螺钉 | 4 | GB71-85M10 | 标准件 |
| 22 | 外控顺序阀 | 1 | XF3-10B | 外购 |
| 21 | 单向调速阀 | 1 | AQF3-B10B | 外购 |
| 20 | 液控单向阀 | 1 | YAF3-BA10B | 外购 |
| 19 | 单向调速阀 | 1 | AQF3-B10B | 外购 |
| 18 | 三位四通电磁阀 | 1 | 3ABF3-B10B | 外购 |
| 17 | 单向阀 | 1 | AF3-Ba10B | 外购 |
| 16 | 溢流阀 | 1 | YF3-10B | 外购 |
| 15 | 底座 | 2 | 45#钢 | |
| 14 | 油箱盖板 | 1 | 45#钢 | |
| 13 | 垫片 | 3 | 橡胶石棉板 | 选用 |
| 12 | 六角防松螺钉 | 16 | GB71-85M10 | 标准件 |
| 11 | 开槽头螺钉 | 2 | GB71-88M10X10 | 标准件 |
| 10 | 油标盖 | 1 | 45#钢 | |
| 9 | 视片 | 1 | 有机玻璃 | |
| 8 | 垫片 | 1 | 橡胶 | 标准件 |
| 7 | 射油嘴 | 1 | 35#钢 | |
| 6 | 双联泵 | 1 | YB-032/4 | 选用 |
| 5 | 隔板 | 2 | 45#钢 | |
| 4 | 过滤器 | 1 | XU-15×200 | 标准件 |
| 3 | 射油嘴 | 2 | 橡胶 | |
| 2 | 油塞 | 2 | Q235 | |
| 1 | 油管 | 1 | 45#钢 | 焊接件 |

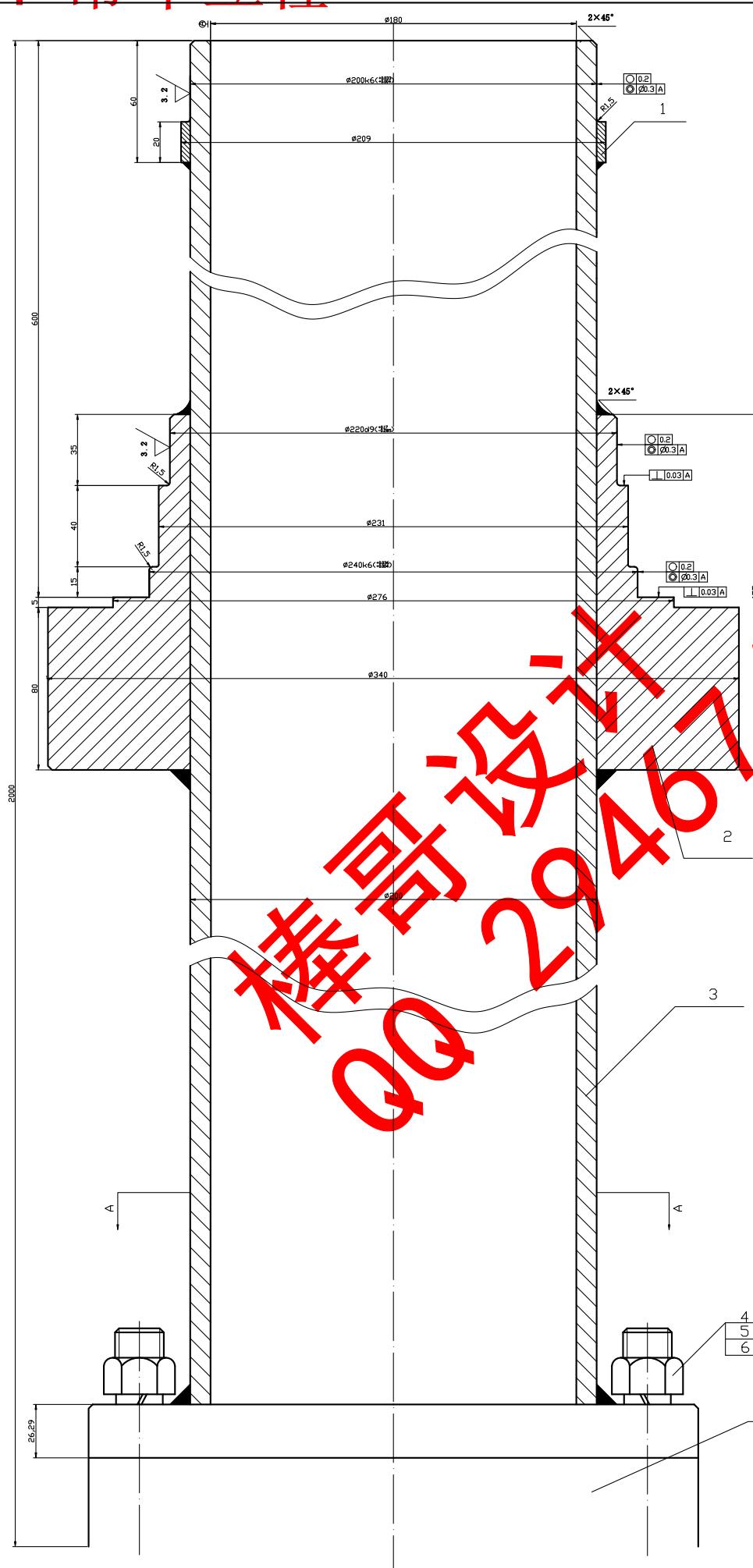
图号 2007.5.31 A0
制图 张 廉 1:2
审核 韩光华

AO-整形机装配图



A1-吊车立柱

其余



技术要求

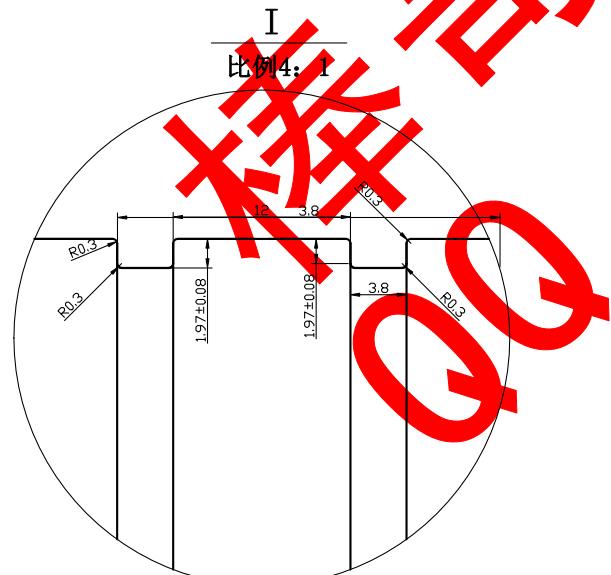
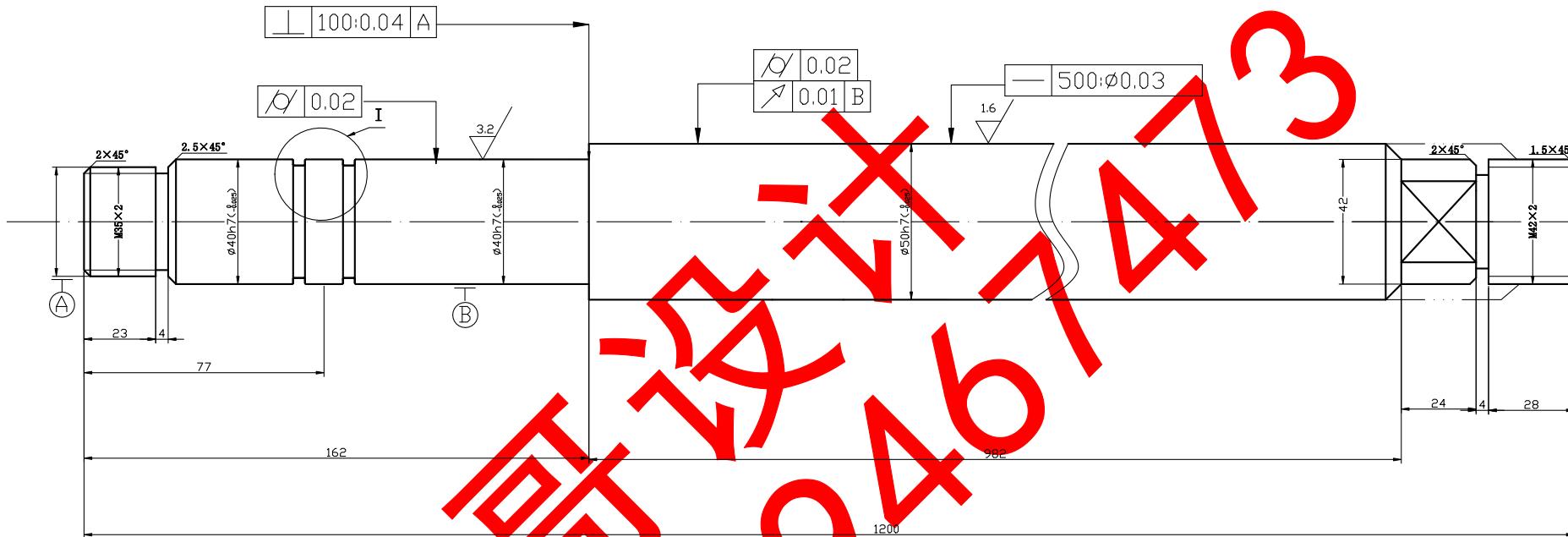
- 未表明表面粗糙度的均为12.5
- 未表明倒角的均为1×45°
- 与钢管连接的挡块均采用焊接的连接方式，焊接完后应对焊渣清扫

| 序号 | 名 称 | 数 量 | 材 料 及 规 格 | 数 量 | 比 例 |
|----|------|-----|------------------|-------|-----|
| 7 | 底 座 | 1 | 35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 焱 | | 小吊车立柱 | 1:1 |
| | 校核 | 杨光春 | | | |

A1-活塞杆

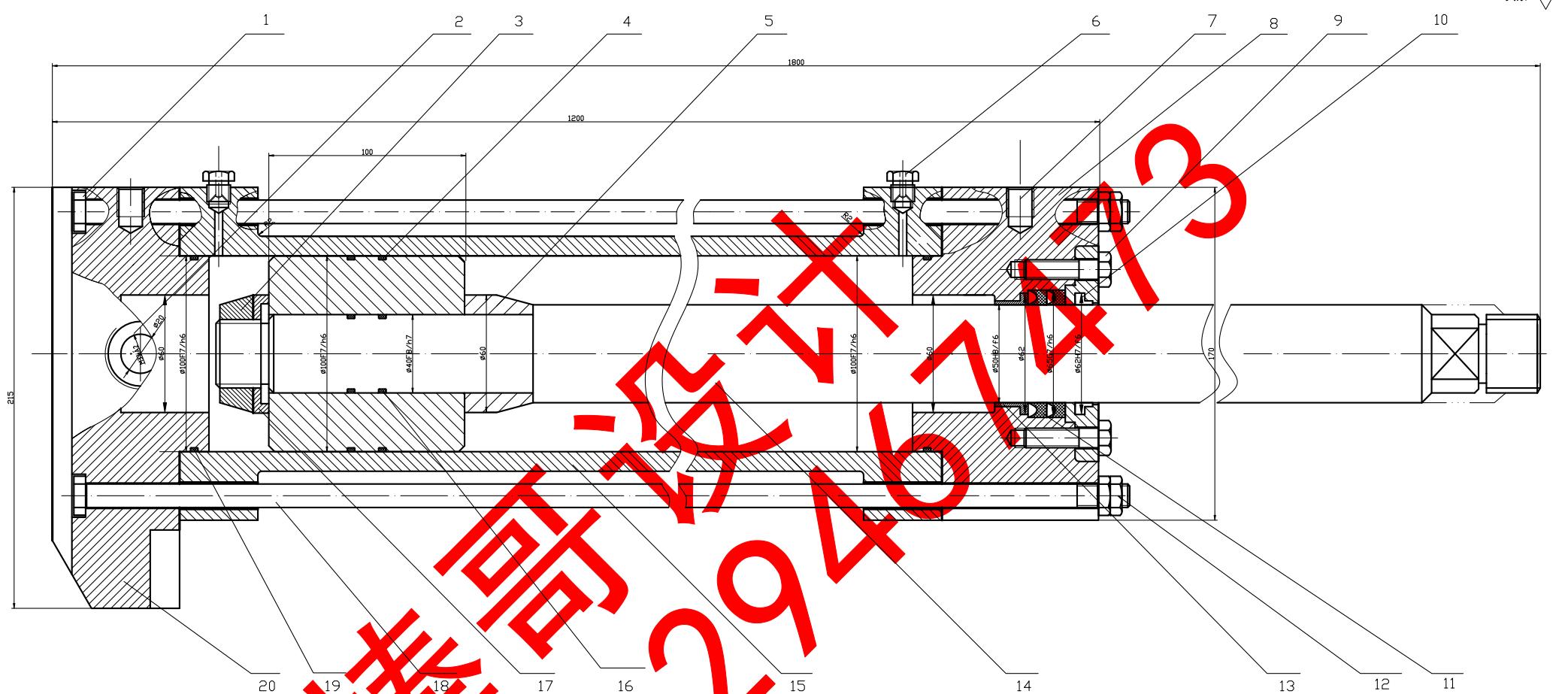
其余

6.3



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

A1-液压缸装配图



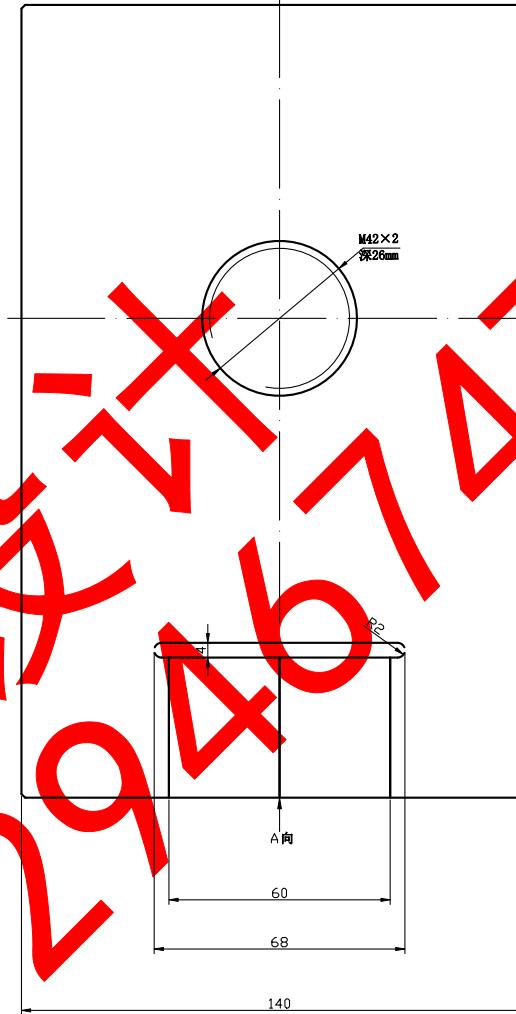
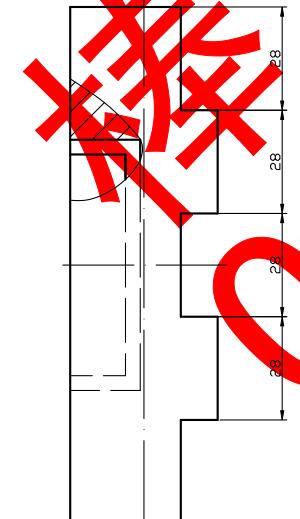
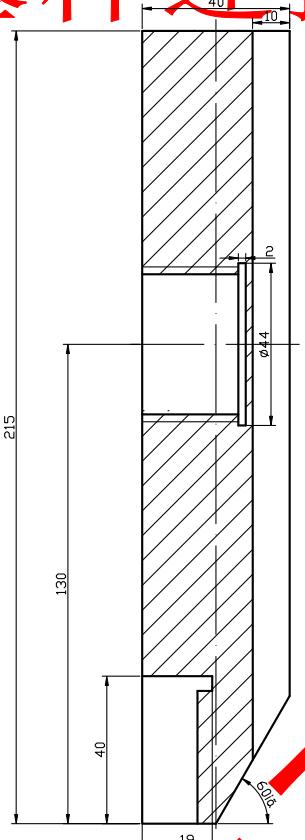
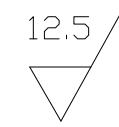
技术要求

- 1、铸造尺寸精度为IT18
- 2、前端盖铸造后，应清理并进行时效处理，再进行深加工
- 3、未标明倒角半径R=2~4mm
- 4、机械加工未注偏差尺寸精度为IT12
- 5、在装配过程中，首先对各零件进行清洗
- 6、装配完后，液压缸表面应涂油漆
- 7、最后检验设计产品是否合格

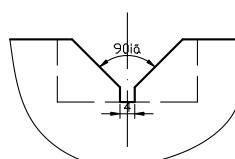
| 序号 | 名称 | 数量 | 材料及规格 |
|--------|--------|--------|-----------------|
| 20 | 后端盖 | 1 | 45钢 |
| 19 | O型密封圈 | 2 | odφ96GB34.92 |
| 18 | 拉杆 | 4 | Q235 |
| 17 | 无杆端缓冲套 | 1 | HT200 |
| 16 | O型密封圈 | 2 | odφ36GB34.92 |
| 15 | 缸筒 | 1 | 45钢 |
| 14 | 活塞杆 | 1 | 45钢 |
| 13 | 导向套 | 1 | 45钢 |
| 12 | 六角螺母 | 4 | GB6172-86M12 |
| 11 | 唇形密封圈 | 2 | Yd50JBZ04264.97 |
| 10 | 防尘圈 | 1 | d50 GP1-0800 |
| 9 | 螺钉 | 4 | GB5782-86M10×30 |
| 8 | 前端盖 | 1 | 45钢 |
| 7 | 螺纹孔 | 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 | odφ96GB34.92 |
| 3 | 无杆端缓冲套 | 1 | HT200 |
| 2 | 进油口 | 2 | ISD8136 M33×2 |
| 1 | 拉杆 | 4 | GB27-88-M12 |
| 液压缸装配图 | | 比例(材料) | 图号 |
| | | 1:1 | 45钢 A1 |
| 制图 | 日期 | | |
| 校核 | | | |

A2-活塞杆连接整形块

其余



A向

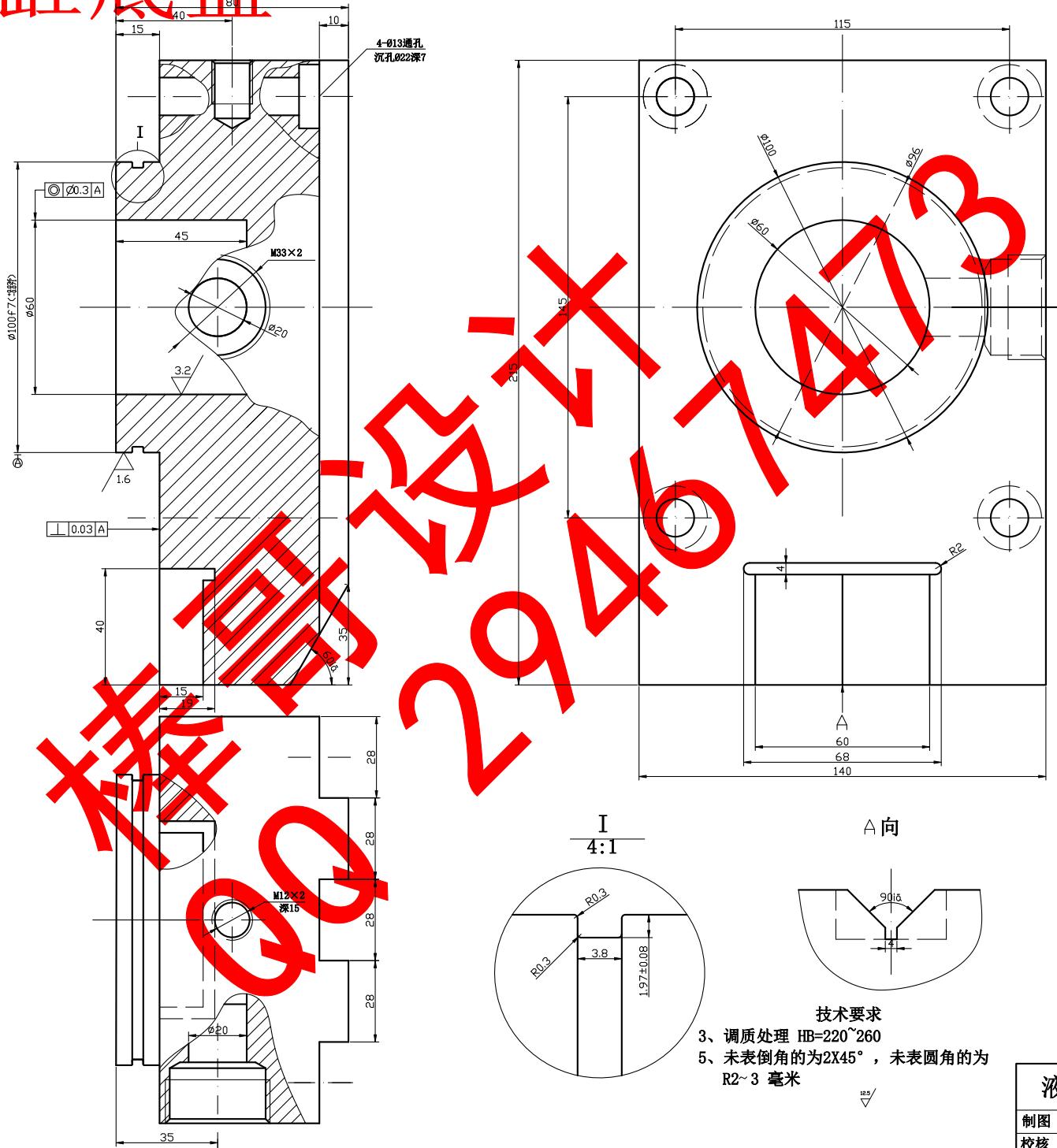


技术要求

- 采用铸造加工方式
- 铸造后应进行热处理才能加工
- 加工完后零件进行调质
- 未表粗糙度的均为 $\text{Ra} \leq 12.5$
- 未表倒角的为 $2 \times 45^\circ$ ，未表圆角的为 $R2 \sim R3$

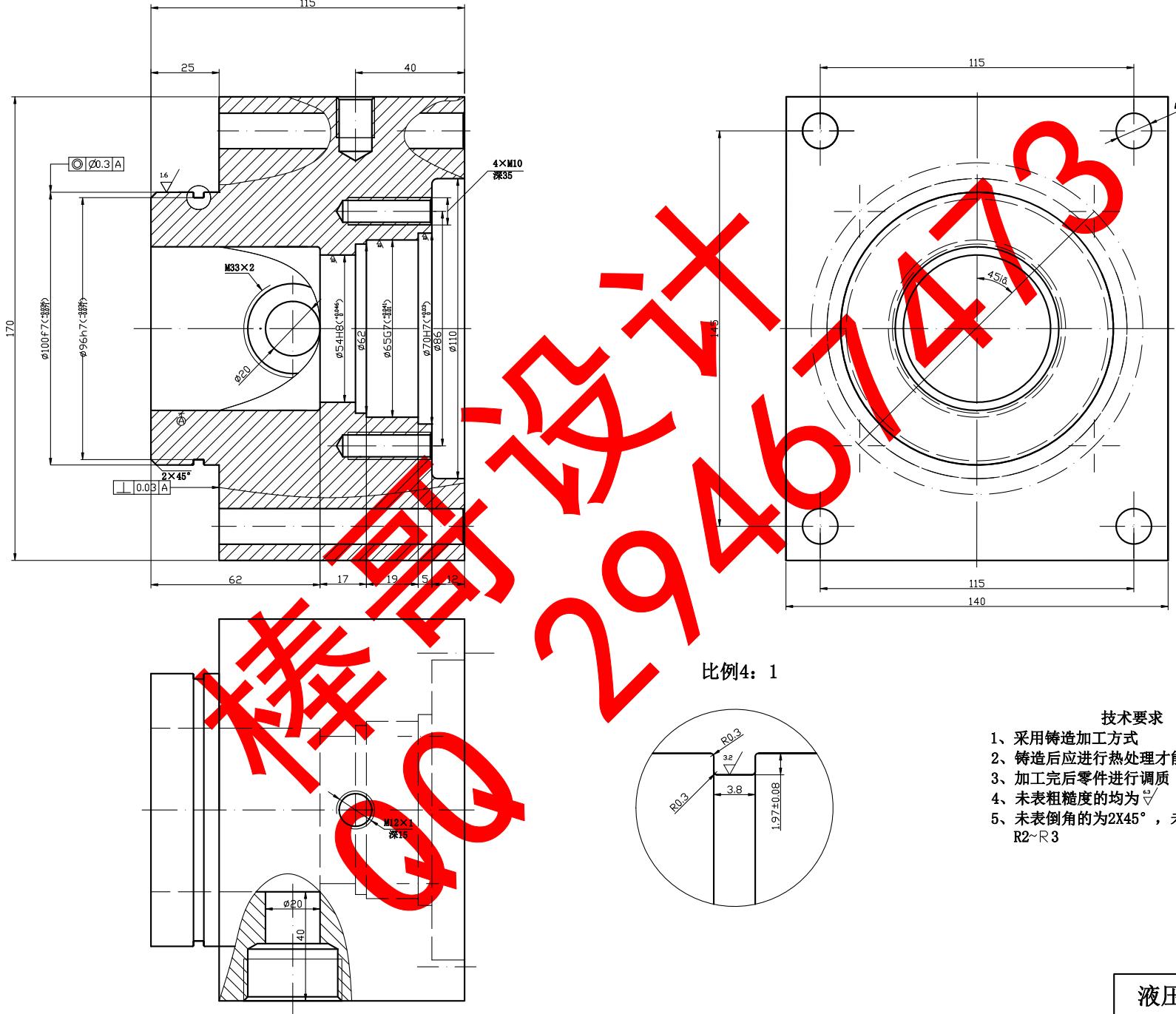
| | | | | |
|---------------|--------|--|----|-----|
| 制图 | | | 数量 | 1 |
| 校核 | | | 比例 | 1:1 |
| 03机械设计制造及其自动化 | 材料 45钢 | | 图号 | A2 |

A2-液压缸底盖



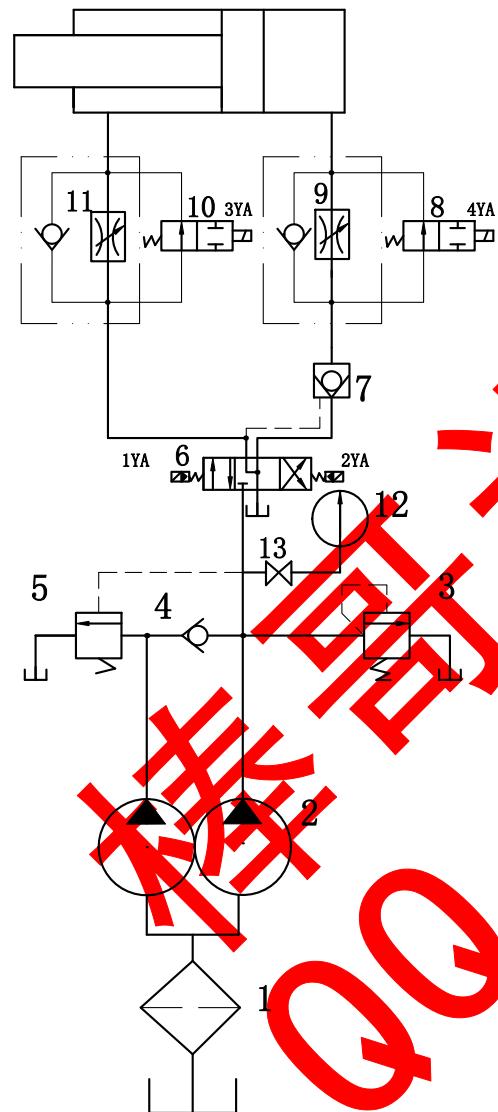
| 液压缸底盖 | | 比例 (材料) | 图号 |
|-------|-----|---------|-----------|
| 1:1 | 45钢 | A2 | |
| 制图 | 张 熊 | 日期 | 攀枝花学院 |
| 校核 | 杨光春 | 07.5.30 | 03机制专业 1班 |

A2-液压缸端盖

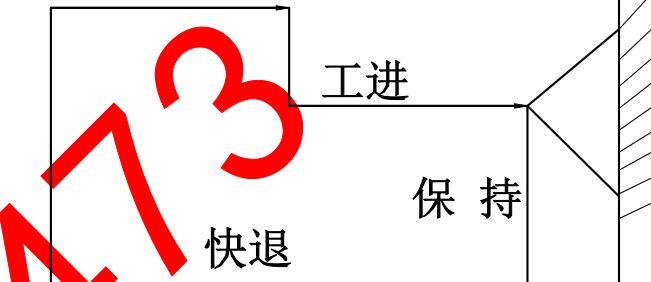


| 液压缸端盖 | | 比例 (材料) | 图号 |
|-------|-----|------------------|--------------------|
| 制图 | 张 熊 | 1:1 ZG270-500 | A2 |
| 校核 | 杨光春 | 日期 07.5.30 | 攀枝花学院 03机制专业 1班 |

A3-液压系统原理图



快进



正 向

| 动作 | 1YA | 2YA | 3YA | 4YA |
|----|-----|-----|-----|-----|
| 快进 | + | - | - | - |
| 工进 | + | - | + | - |
| 保持 | - | - | - | + |
| 快退 | - | + | - | - |
| 停止 | - | - | - | - |

反 向

| 动作 | 1YA | 2YA | 3YA | 4YA |
|----|-----|-----|-----|-----|
| 快进 | - | + | - | - |
| 工进 | - | + | - | + |
| 保持 | - | - | + | - |
| 快退 | - | - | - | - |
| 停止 | - | - | - | - |

制图

校核

机电工程学院03机械设计制造及其自动化

液压系统原理图

图纸

A3