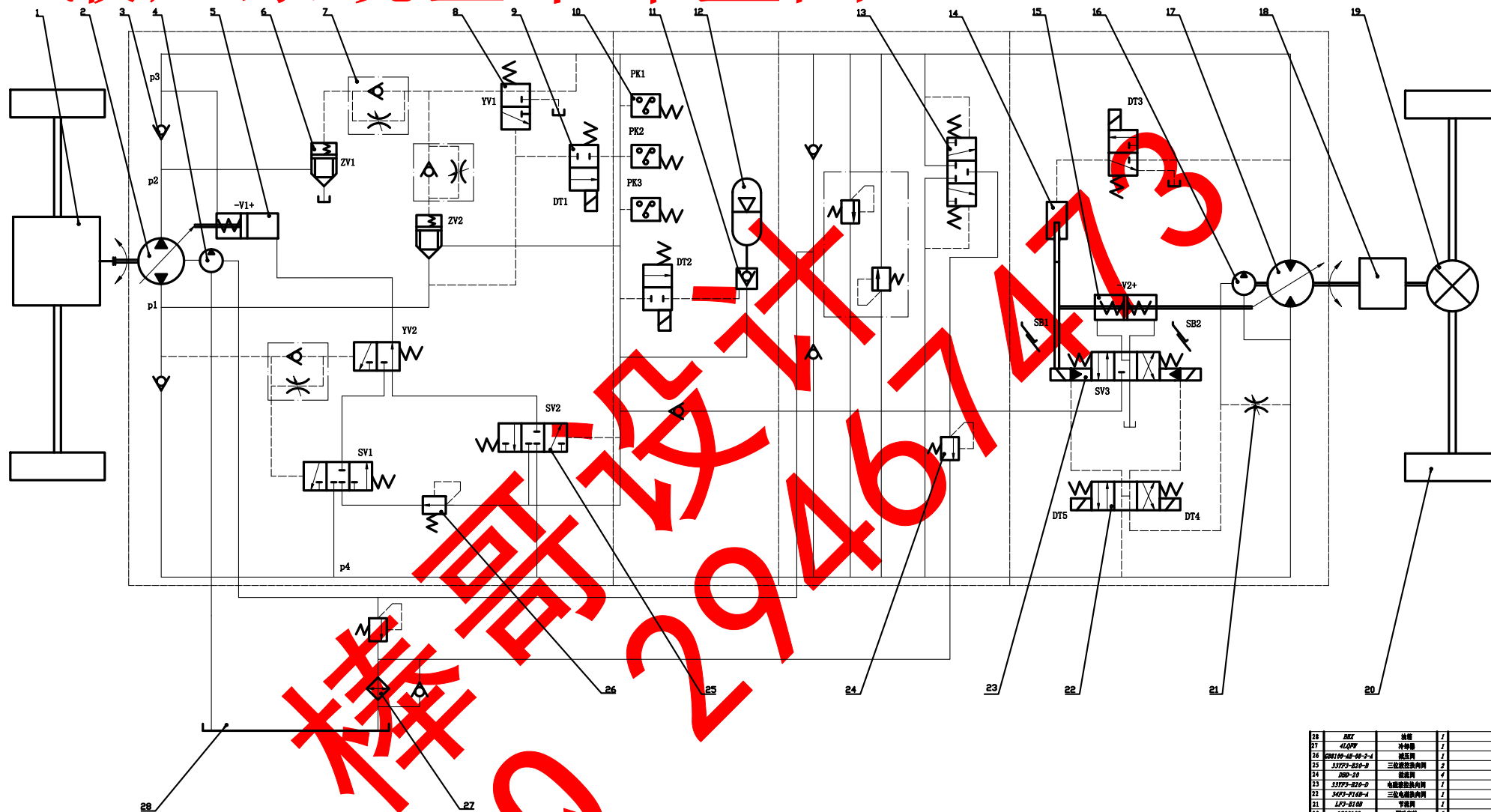


# A0-液压系统整车布置图

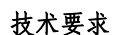


### 各电磁动作顺序表

[illegible]

注:表中+为通电, /为不通电。

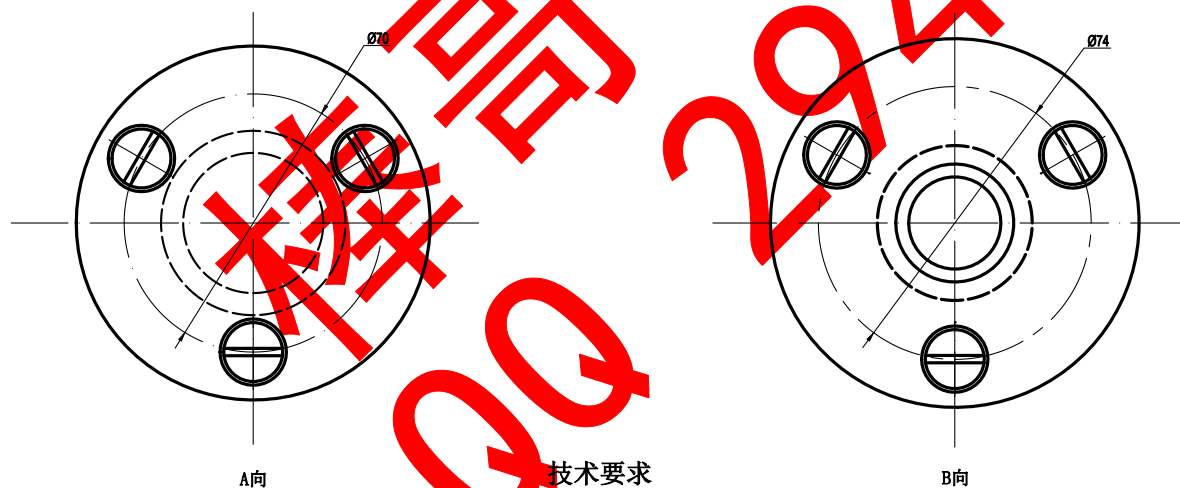
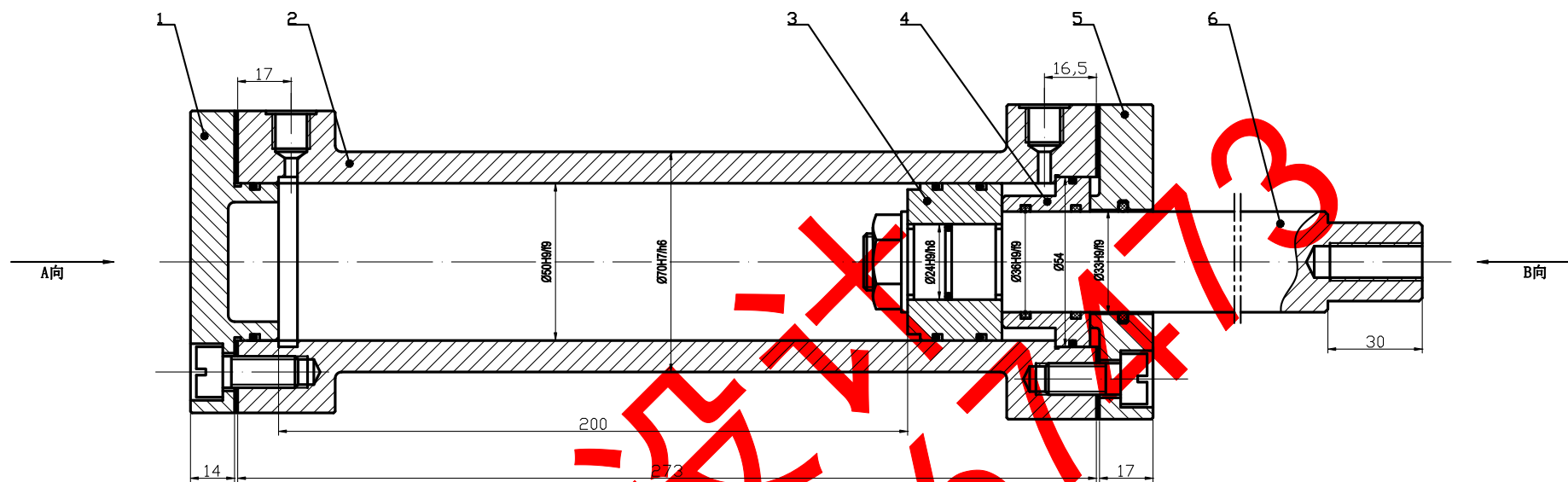
[illegible]



- 1、调质处理后齿面硬度  $HBS190 \sim 250$ ;
- 2、未注圆角半径  $R3 \sim R5$ , 未注倒角  $C2$ ;
- 3、机械加工未注偏差尺寸处精度为  $IT12$ ;
- 4、铸造尺寸精度为  $IT17$ ;
- 5、未注明铸造斜度  $1:20$ .

12	17023	油管	2	Q235				
11	GB30-76	支架	2	45				
10	JBY66-77	油管接头M22X1.5	5	Q235				
09	sumda1ran1180	补油泵	1					
08	7100102	多功能泵	2					
07	sumda1ran1180	变量柱塞泵	1					
06	1700105	法兰	1	Q235				
05	1700104	弹性联轴器M10X20	1	HT200				
04	GB921-76	弹性挡圈-71	1	60Si2Mn				
03	1700103	弹性联轴器M10X20	1	HT200				
02	GB70-76	螺 丝M12X35	3	Q235				
01	1700101	发动机轴输出	1	20CrMnTi				
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备注	
					汽车与交通工程学院			
					变量柱塞泵			
					装配图			
标记 处数 分 区 更改文件号 日期 设计 签名 审核 日期 标准 化					阶段标记	重量	比例	1:2
审核 工艺					共 1 张 第 1 张			

# A2-液压缸装配图



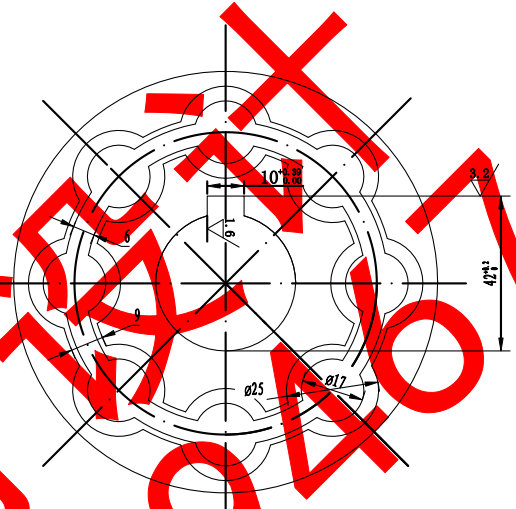
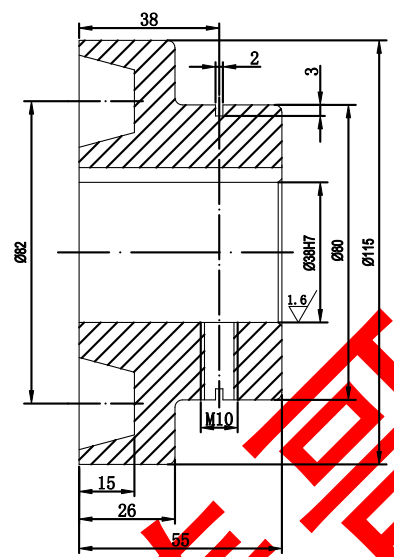
## 技术要求

- 1、组装前全部零件用清洁柴油清洗干净，不允许留存任何污物；
- 2、螺钉应成对逐步拧紧，试压后再拧一次；
- 3、组装后进油口垫板封堵，不得有脏物落入；
- 4、液压缸外表面应图漆防锈。

[illegible]

12	ZU-N0A-HS	超聲波探傷儀	1	個								
13	GB-35	鋼管千分尺	6	45								
14	QJ02	空氣壓縮機	1	個								
15	GB196-61	鋼管千分尺	6	個								
16	GB5782-86	大六角頭螺絲 M20×2	4	45								
17	ZU-N0A-HS	超聲波探傷儀	1	個								
18	YTS01-B1-83	油壓機	1	035A								
19	YTS01-B1-04	油壓機	1	H7200								
20	GB7017-88	螺絲	2	螺絲帽								
21	YWC7-50	鋼管千分尺	1	個								
22	A		4	35								
23	DF-A-N0A-S-C	超聲波探傷儀	1	個								
序	名	單	名	單	單	單	單	單	單	單		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
組件							液壓油箱					
備註	規格	單位	數量	材料	備註	規格					單位	數量
設計	校核	校核	校核	校核	校核	校核					校核	校核
校核	校核	校核	校核	校核	校核	校核					校核	校核
校核	校核	校核	校核	校核	校核	校核					校核	校核
第 1 頁 共 1 頁												

# A2-弹性联轴器

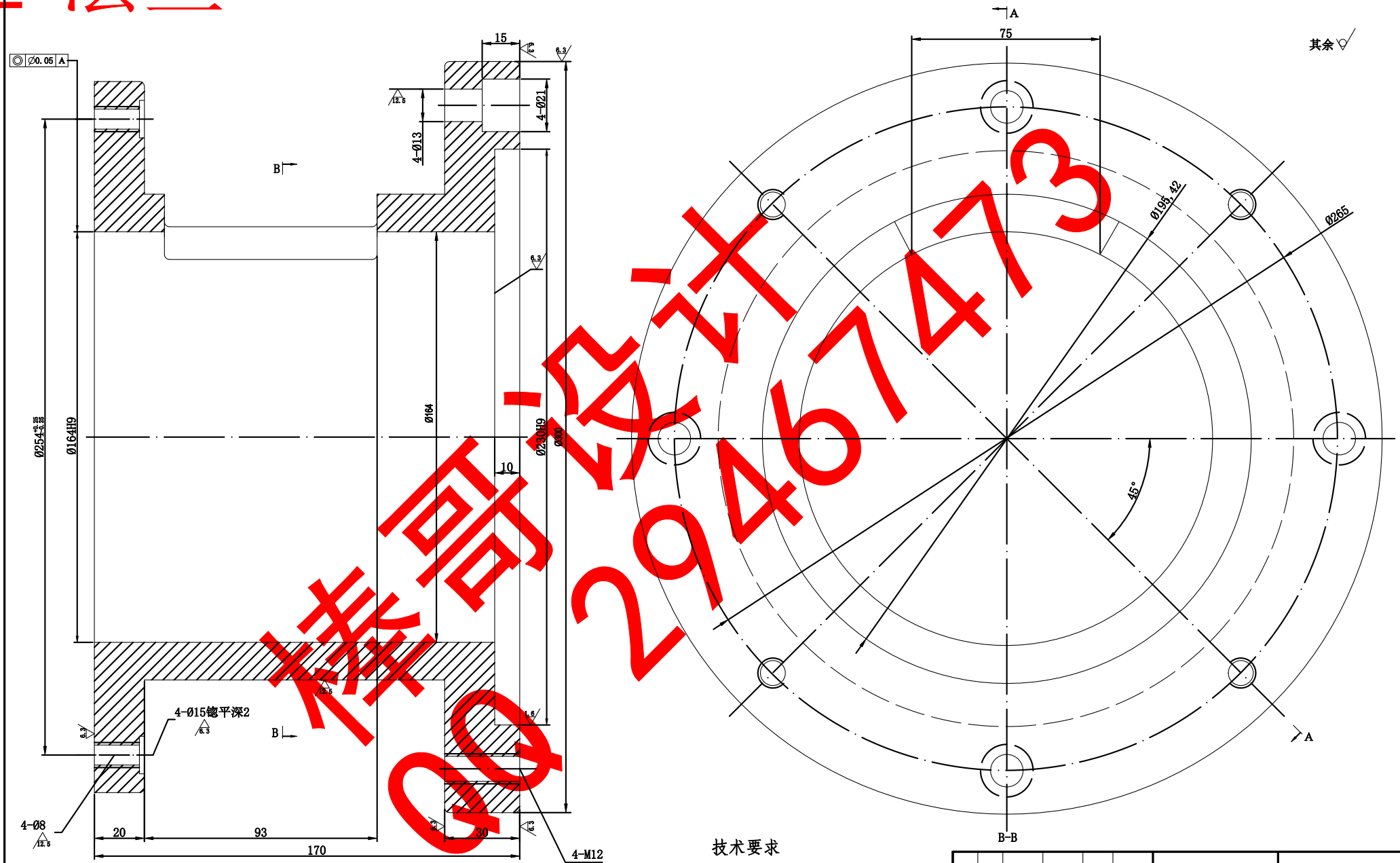


## 技术要求

- 1、调质处理: HB240-270;
- 2、未注明圆角均为R2;
- 3、表面不得有毛刺、裂纹、划痕和锈蚀等缺陷。

				HT200			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							弹性联轴器	
设计姜保罗 标准化				阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共 张 第 张			HGCLJiangbaoluo-3	

# A2-法兰

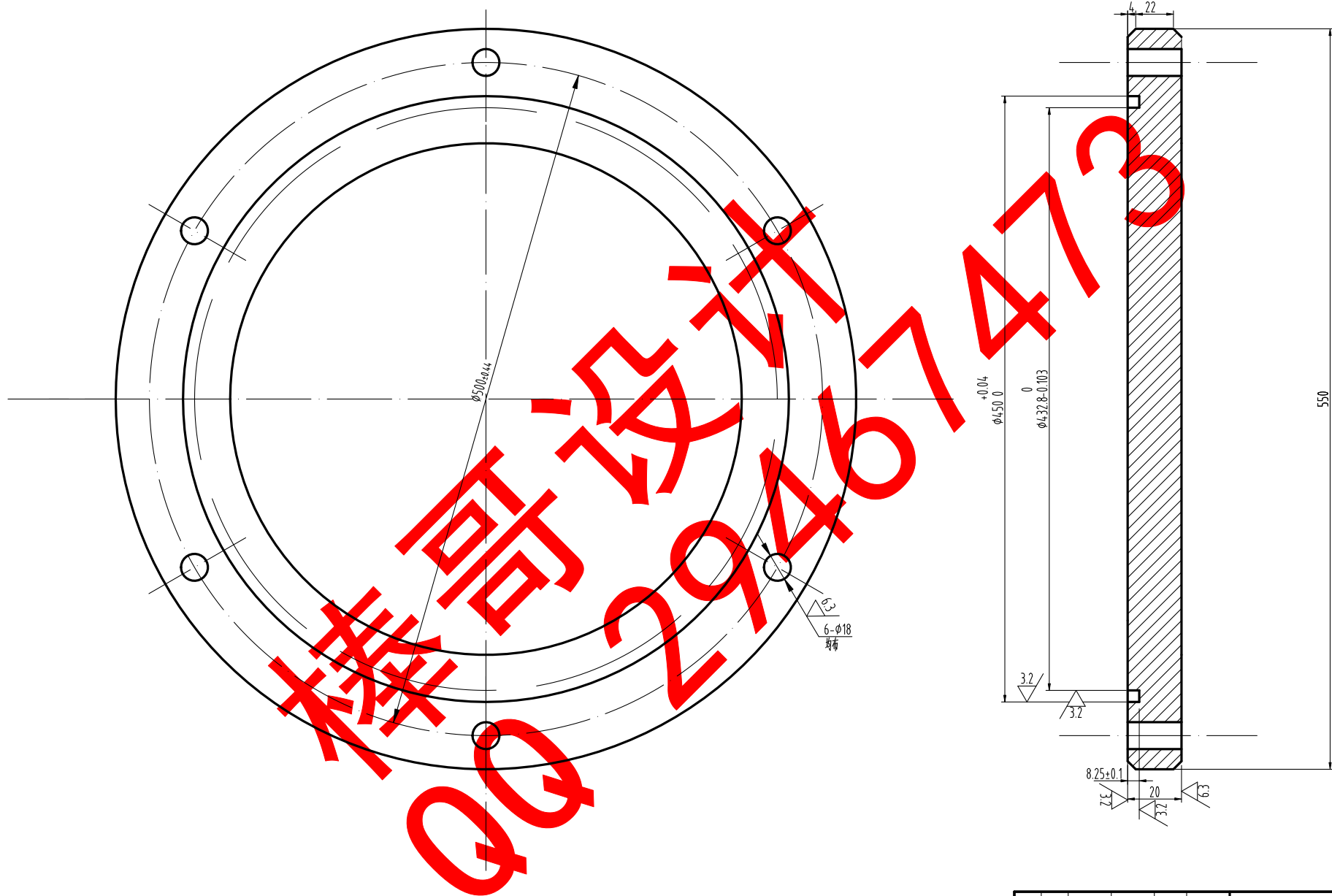


## 技术要求

- 1、符合JB4726-4728的相应要求;
- 2、经超声波探伤, 无分层缺陷;
- 3、应沿钢材轧制方向切割成条状, 经弯制对焊成圆环, 并使钢材的表面形成环的柱面;
- 4、锻件应符合II级或II级以上锻件级别的要求。

						HT200			汽车与交通工程学院	
									法兰	
标记	处数	分	区	更改文件号	日期	阶段标记	重量	比例		
设计	签名			标准	日期			1:1		
审核				化						
工艺										
						共 1 张 第 1 张				

# A2-清洗盖

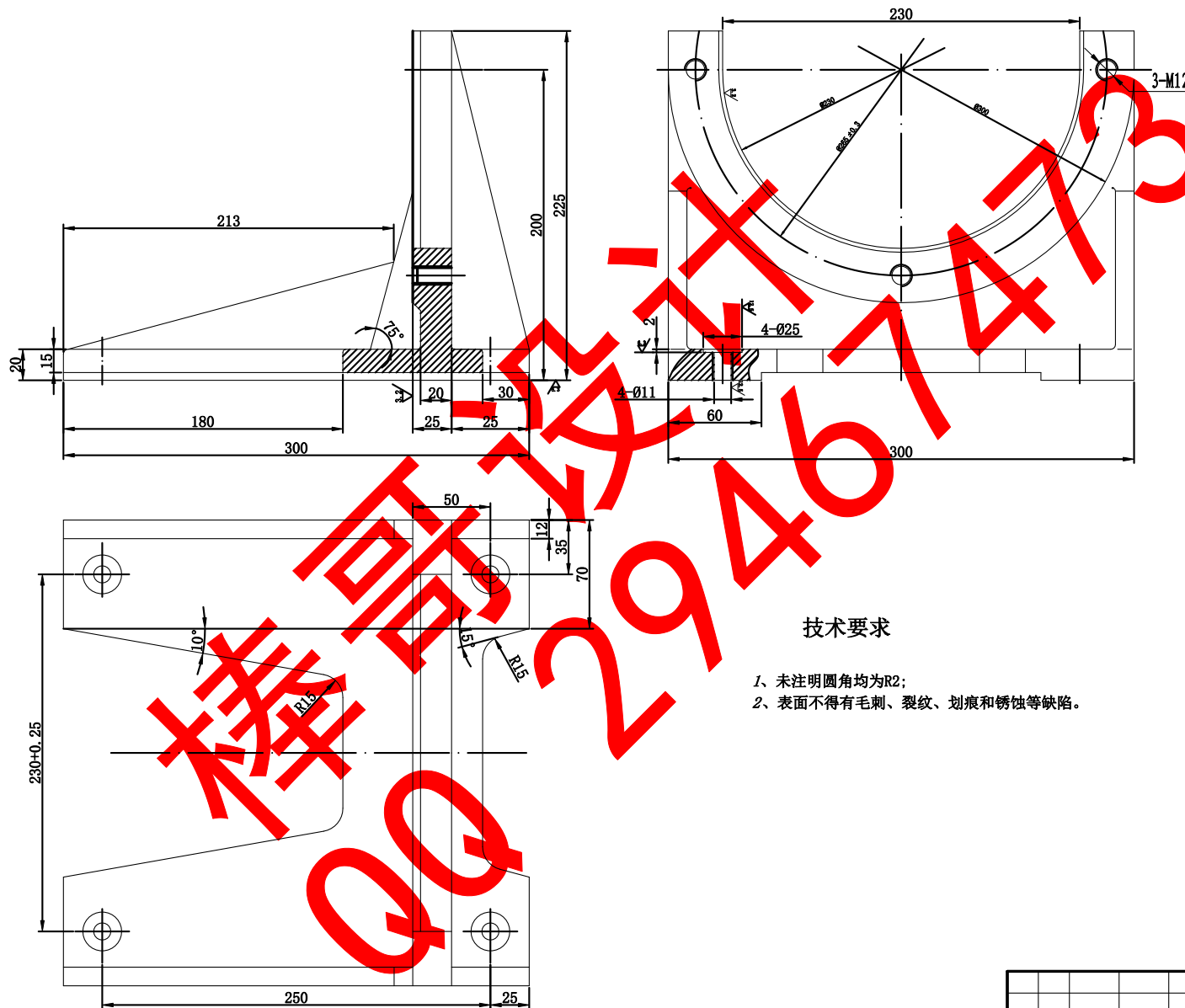


## 技术要求

- 1、未注明倒角的为1.5\*45度
- 2、未注明圆角的半径为1.6mm

				HT200			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				阶段标记 重量 比例			清洗端盖设计	
设计 姜保罗 标准化				1:1			HGCL姜保罗-3	
审核				共 张 第 张				
工艺								

# A2-支架



其余 ∇

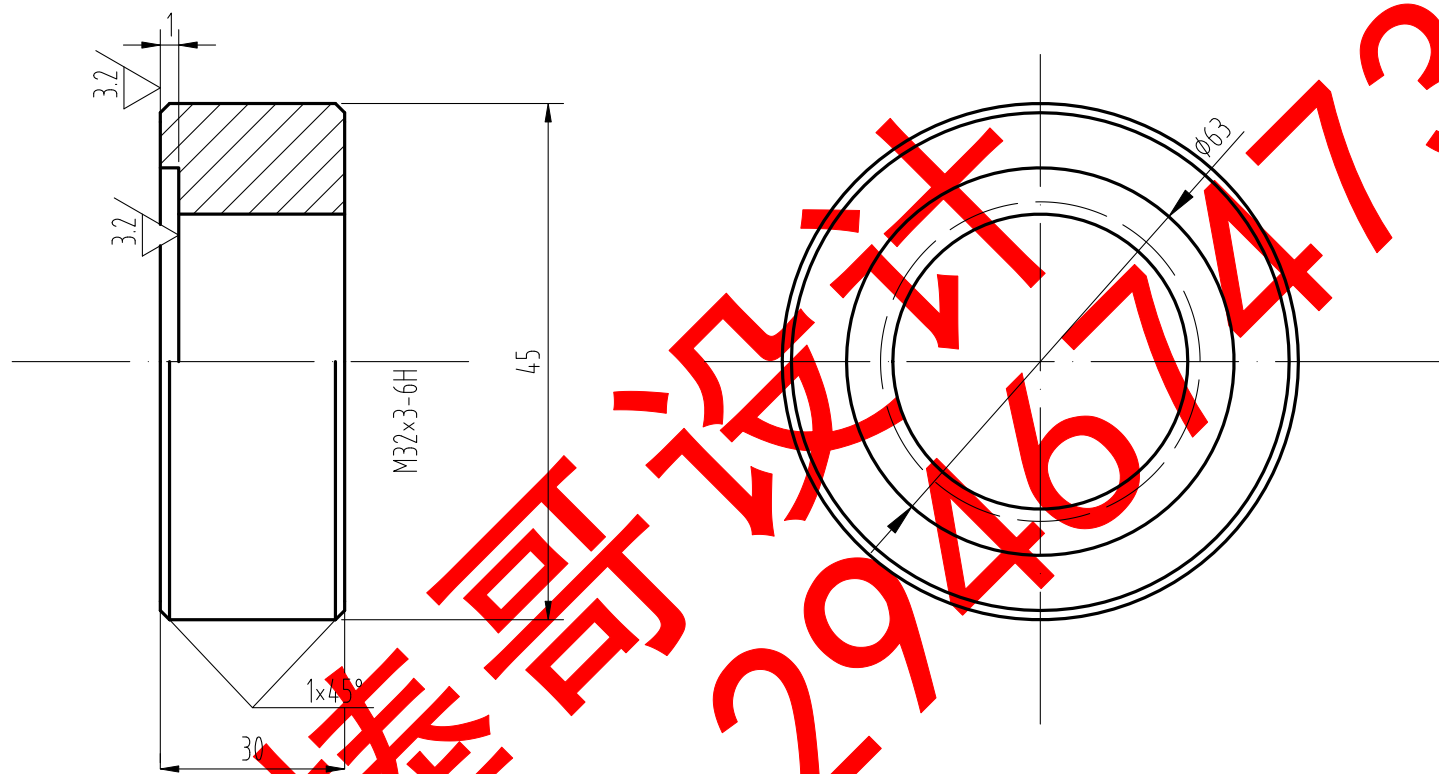
## 技术要求

- 1、未注明圆角均为R2;
- 2、表面不得有毛刺、裂纹、划痕和锈蚀等缺陷。

						45钢			汽车与交通工程学院
标记	处数	分区	更改文件号	日期					支架
设计	签名		标准	日期	阶段标记	重量	比例		
审核 工艺			化					1:1	
	共 1 张 第 1 张								



# A3-放油嘴



## 技术要求

- 1、调质处理:HB240-270;
- 2、未注明圆角均为R2;
- 3、表面不得有毛刺、裂纹、划痕和锈蚀等缺陷。

				ZG35SiMn			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							放油嘴	
设计	姜保罗	标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺						共1张 第1张	HGCL姜保罗-2	