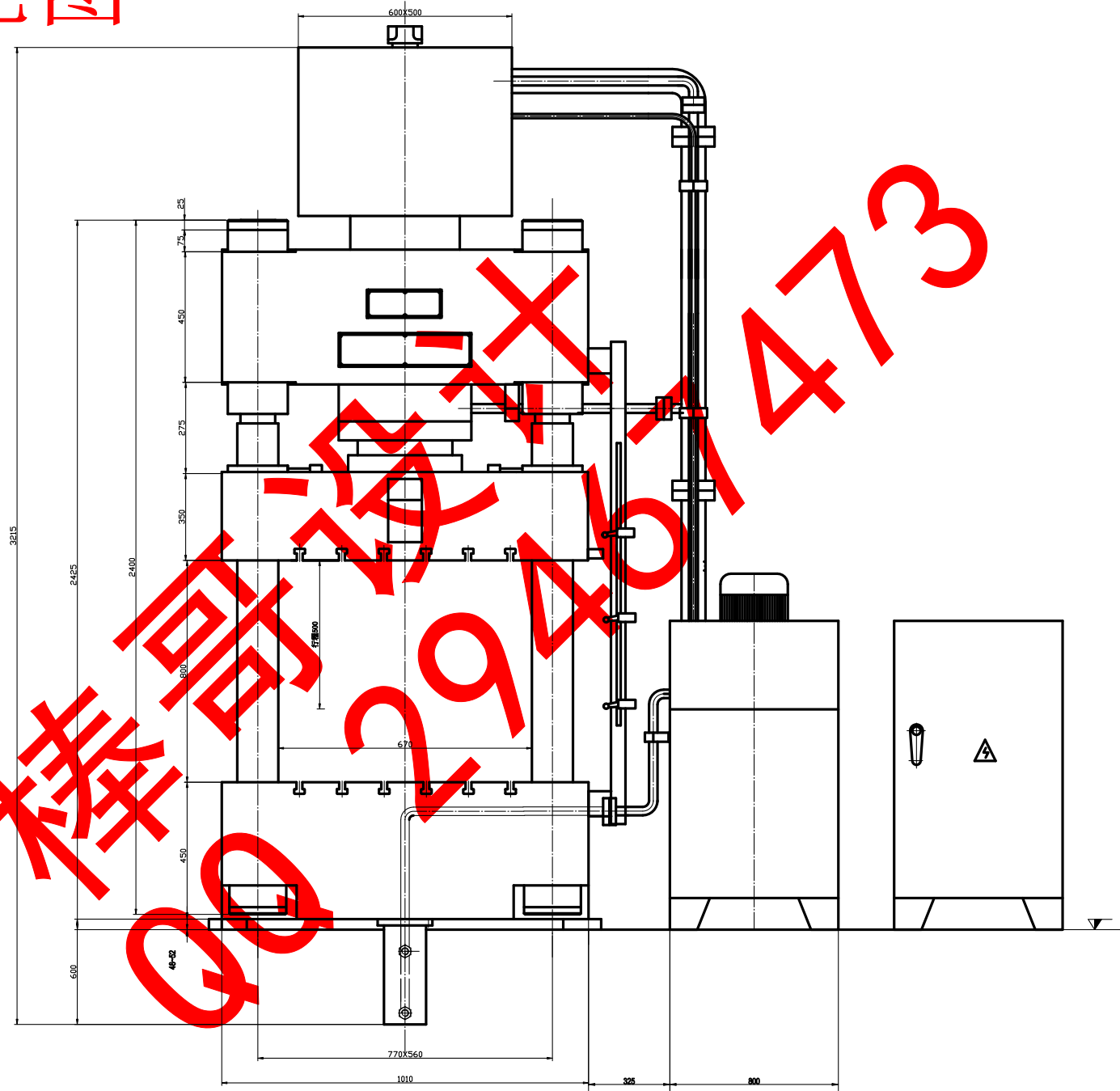
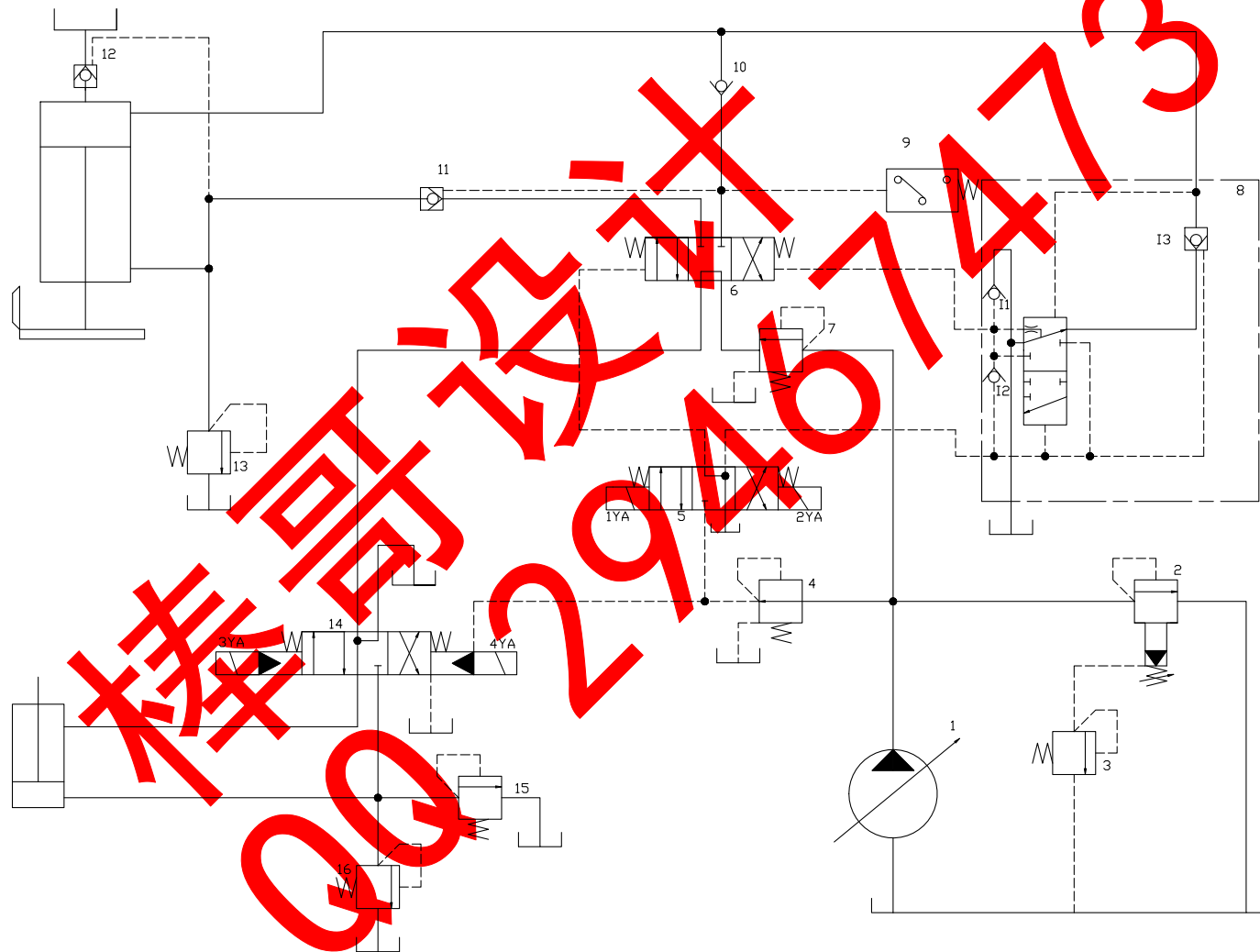


A1-总装配图



设计	廖小刚	S.10	比例	1:6	总装
审核					
班级	04 机本3班	学号	39	共 12 张 第 11 张	A1

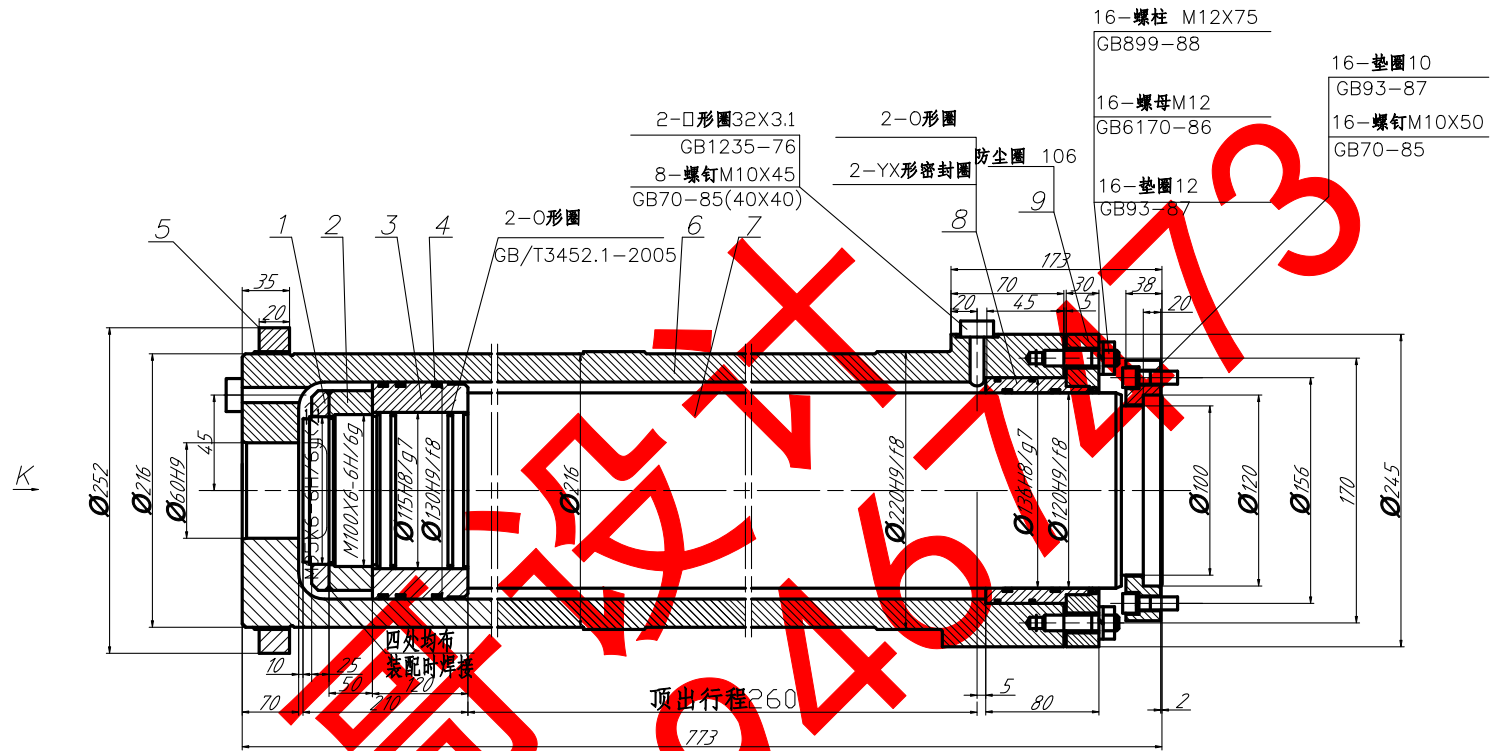
A1-液压原理图



技术要求
1、各电磁铁标记，进出口，压力表及远控阀接口，
均需用铭牌指示。

设计	廖小刚	5.24	徐州工程学院	
校核				
审核			比例	液压原理图
班级	04机电3班	学号	39	共 12 页 第 12 页 A1

A1-顶出缸装配

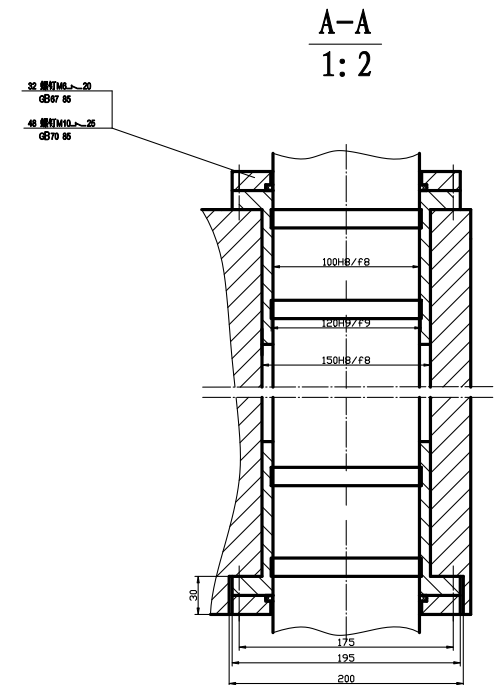
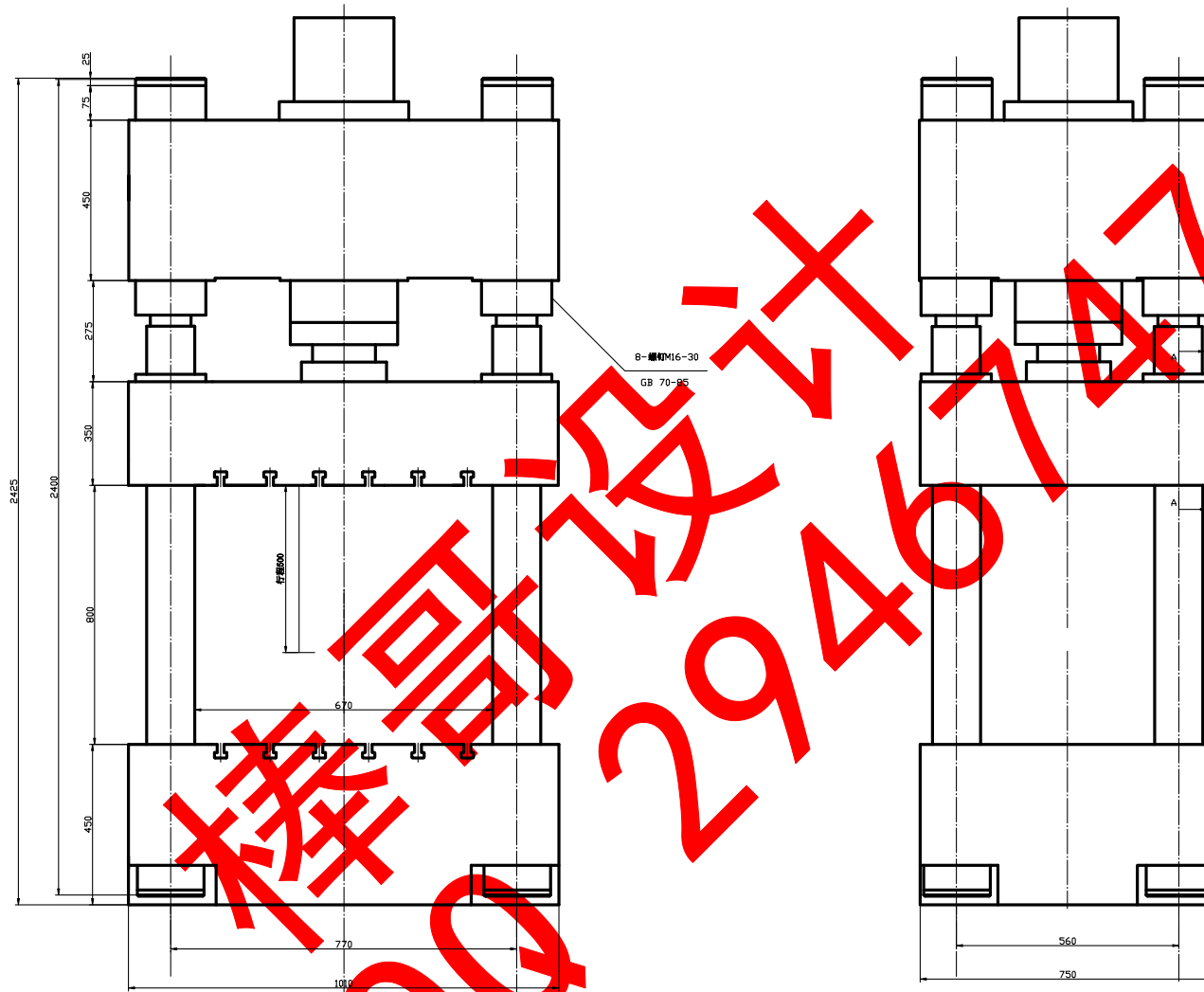


技术要求:

1. 液体工作压力25MPa;
2. 各零件清洗后再装备。

9		法兰	2	
8		导向套	1	
7		活塞杆	1	
6		缸体	1	
5		大螺母	4	
4		YX型密封圈	3	
3		活塞头	4	
2		螺母	1	
1		螺母	1	
序号	代号	名称	数量	备注
设计		20080405		徐州工程学院
审核				
审核				
班级	04机本5班	学号	39	共 张 第 张

A1-机身



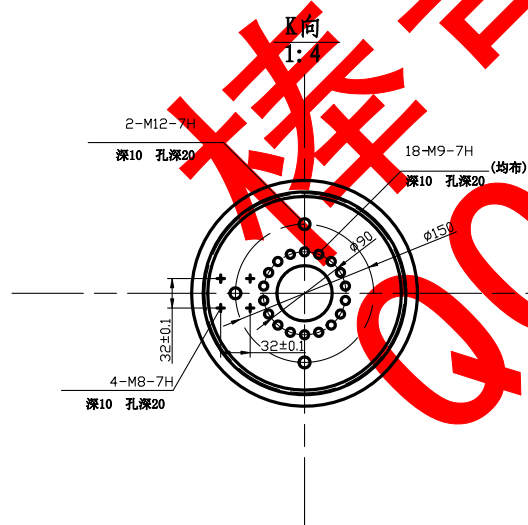
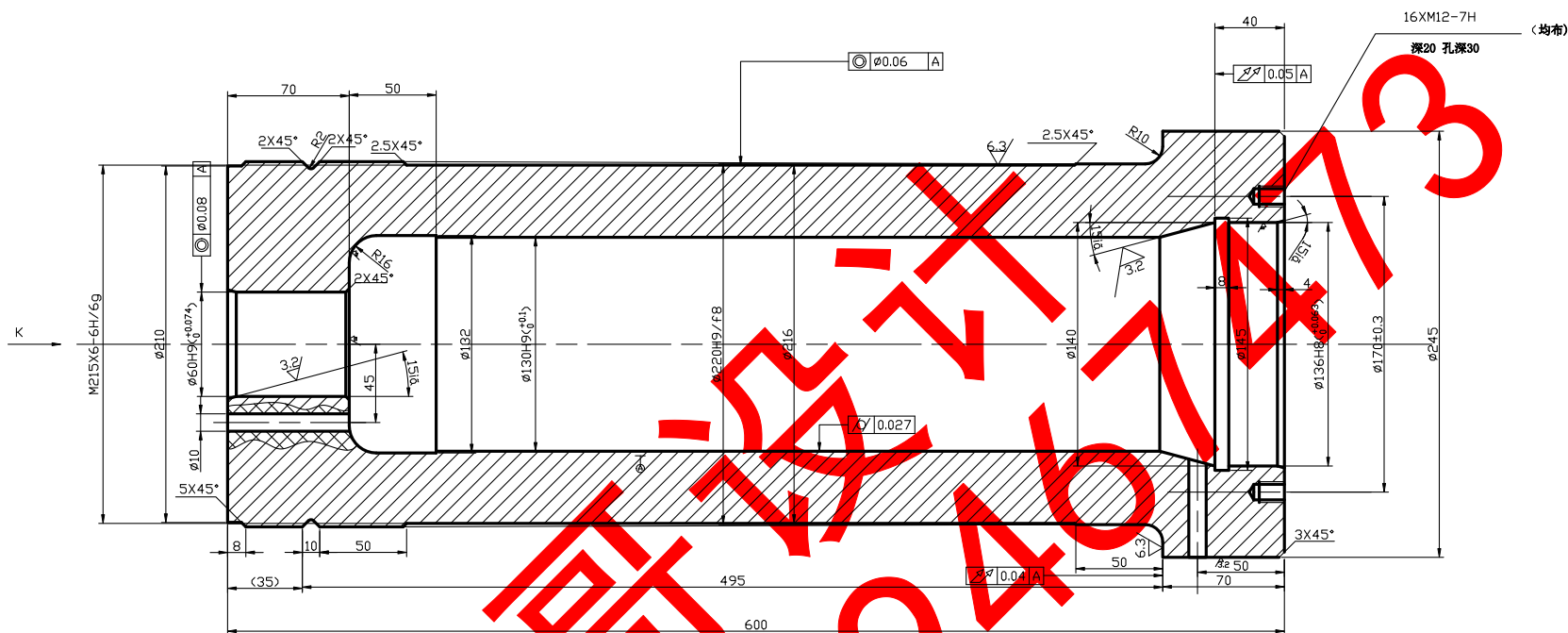
设计	廖小刚	5.8	Q235A	徐州工程学院
校核				
审核			比例 1:6	机身
班级	04机本3班	学号 39	共 12 页 第 10 页	A1

1. 毛坯时效处理;
2. 加工后外圆不应有砂眼, 气孔等铸造缺陷;
3. 棱角倒钝.

设计	缪小刚		4.1	ZQSn6-6-3		徐州工程学院
校核						
审核						
班级	04机本5班	学号	39	比例	2:1	导向套
				共 12 张 第 9 张		A2

A2-顶出液压缸缸体

其余 $\sqrt{12.5}$

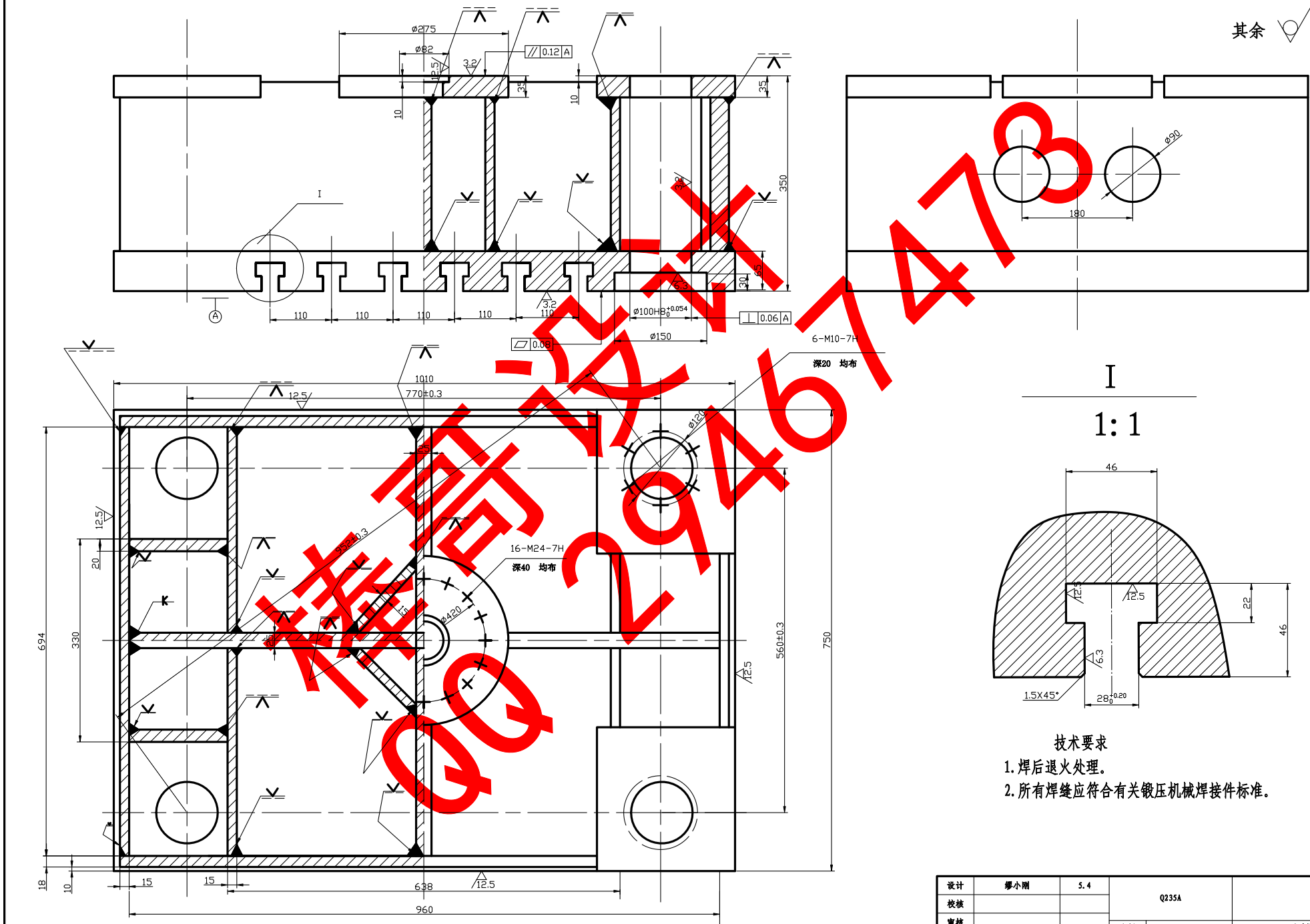


技术要求:

1. 正火;
2. 液体工作压力25MPa;
3. 超压试验32MPa, 保压10分钟不得泄漏.

设计	穆小刚	3.31	ZG340-640	徐州工程学院
校核				
审核			比例 1:2	顶出液压缸缸体
班级	04机本5班	学号 39	共 12 张 第 1 张	A2

A2-活动横梁

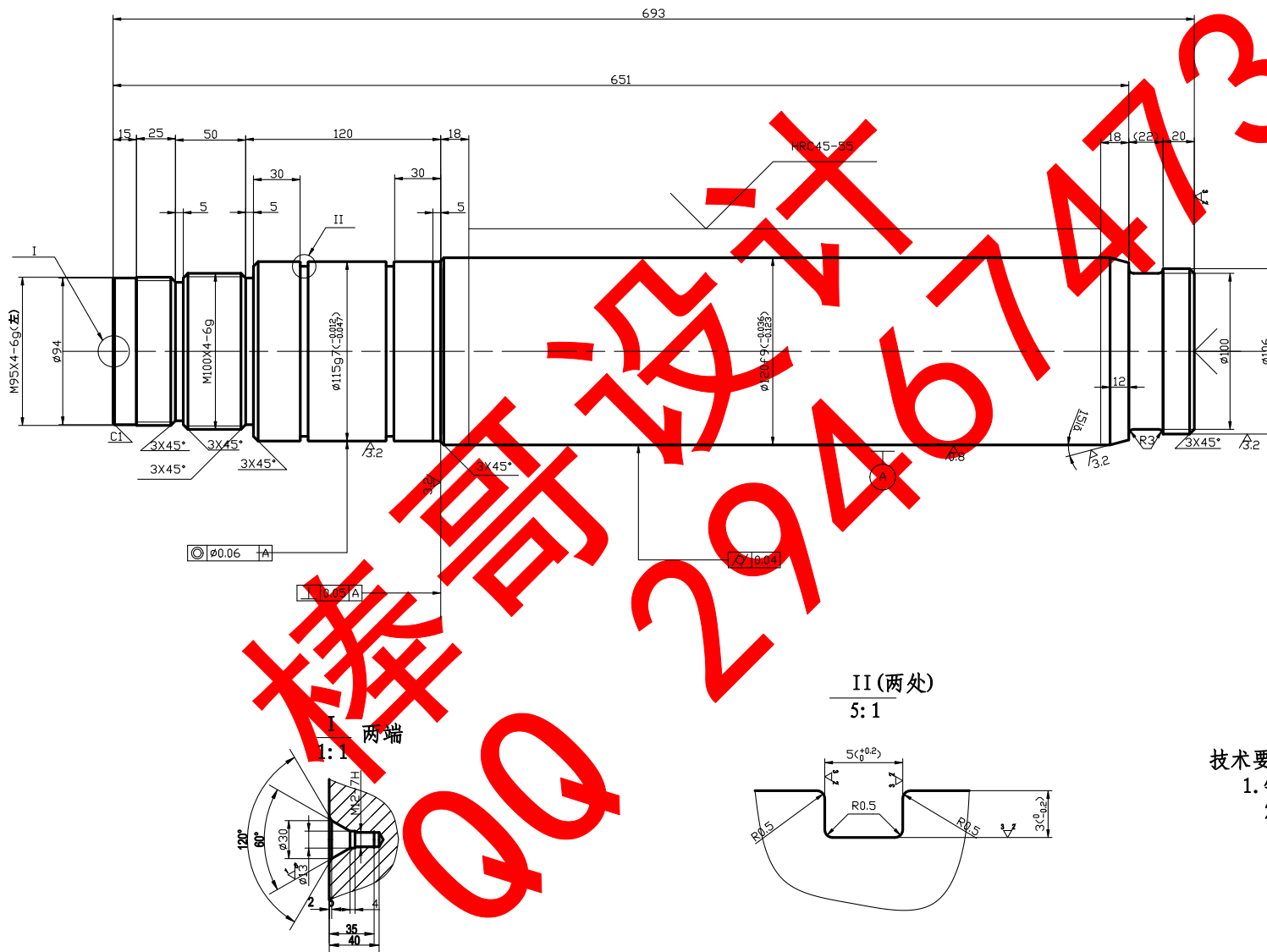


- 技术要求
1. 焊后退火处理。
 2. 所有焊缝应符合有关锻压机械焊接件标准。

设计	廖小刚	5.4	Q235A	
校核				
审核			比例	1:4
班级	04机本5班	学号	39	共 12 张 第 5 张
				活动横梁
				A2

A2-活塞杆

其余 $12 \sqrt{5}$



- 技术要求:
1. 锻件不得有锻造缺陷;
 2. 正火处理.

设计	穆小刚	3.31	45#钢	徐州工程学院
校核				
审核			比例 1:2	活塞杆
班级	04机本5班	学号 39	共 12 张 第 8 张	A2

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing a top view and a cross-section.

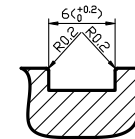
Top View:

- Outer square dimensions: 126 mm (width) x 126 mm (height).
- Inner square dimensions: 115 mm (width) x 115 mm (height).
- Corner radius: R0.5.
- Central circular feature: Diameter 115H8/f7.
- Dimension lines and tolerances are shown for the central feature.

Cross-section View:

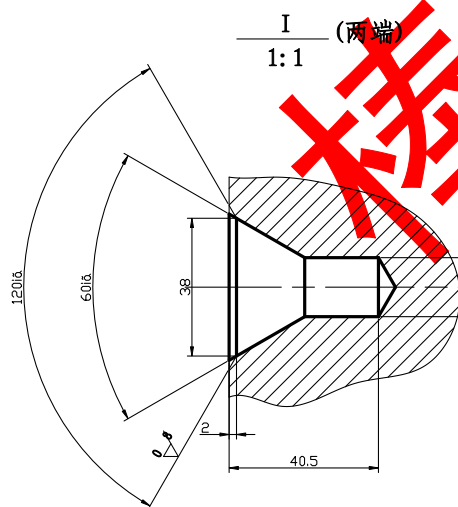
- Shows the flange thickness: 8 mm.
- Shows the central hole diameter: 115H8/f7.
- Shows the flange profile with a radius R0.5.

Watermark: QQ 29461413



设计	缪小刚		3.31	45#钢		
校核						
审核						
班级	04机本5班	学号	39	比例	2:1	活塞头
				共 12 张 第 7 张	A2	

其余 $\begin{matrix} 6 & 3 \\ \triangle \end{matrix}$

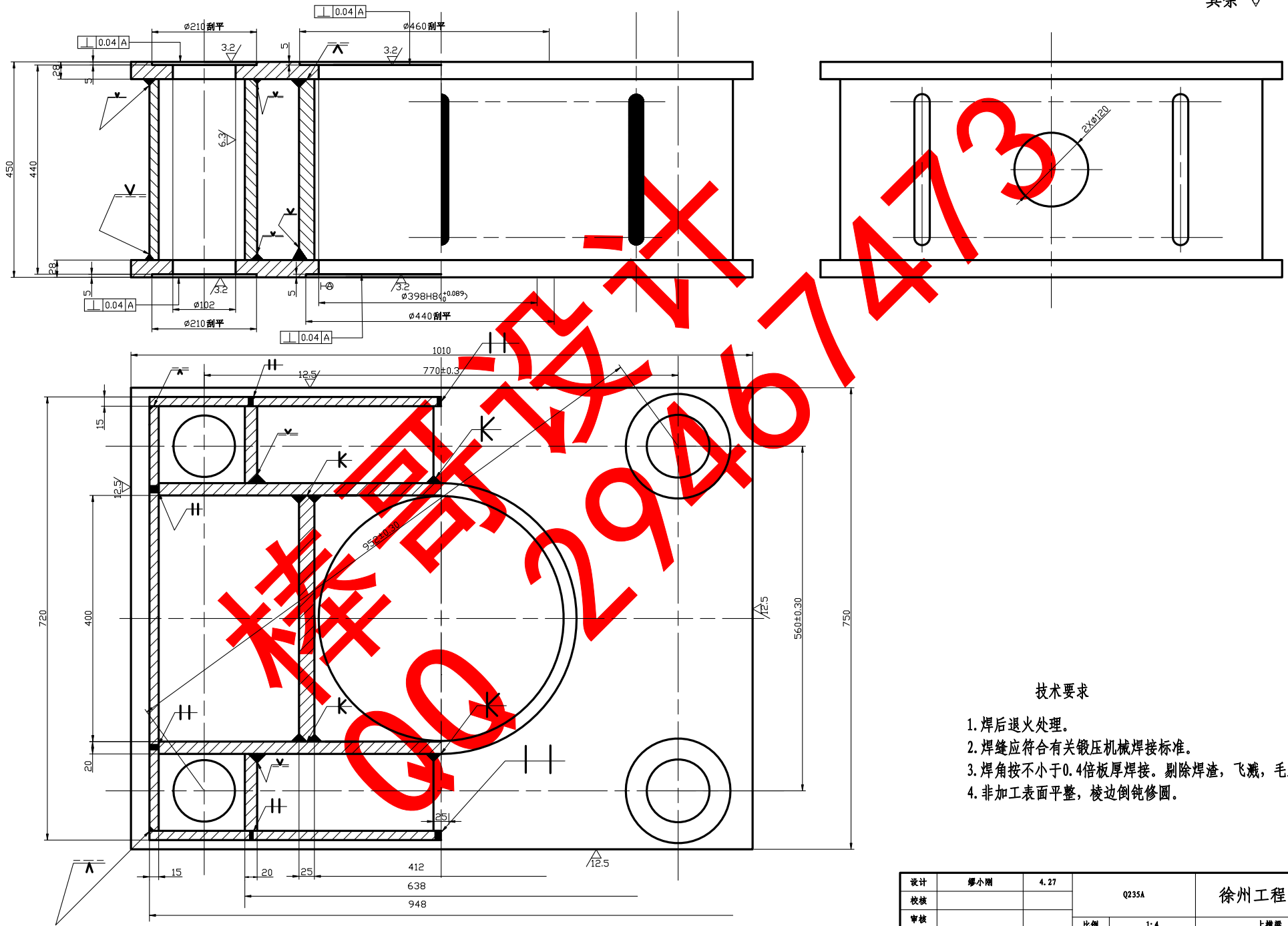


技术要求:
毛胚正火处理

设计	缪小刚		4.14	45#钢		
校核						
审核						
班级	04机本5班	学号	39	比例	1:3	立柱
				共 12 张 第 3 张		A2

A2-上横梁

其余 ✓



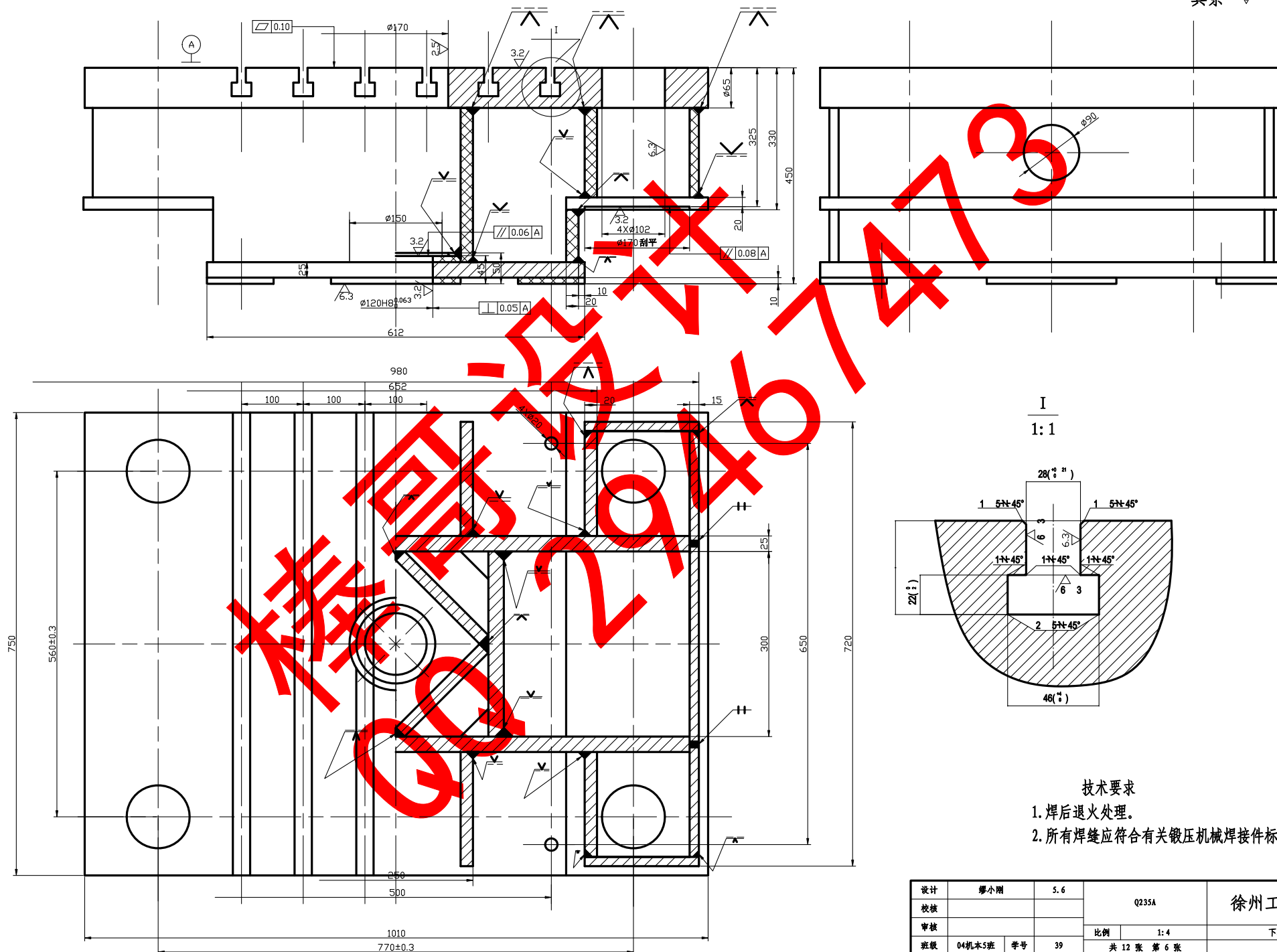
技术要求

1. 焊后退火处理。
2. 焊缝应符合有关锻压机械焊接标准。
3. 焊角按不小于0.4倍板厚焊接。剔除焊渣，飞溅，毛刺。
4. 非加工表面平整，棱边倒钝修圆。

设计	缪小刚	4.27	Q235A	徐州工程学院
审核				
班级	04机本5班	学号	39	上横梁
共 12 张 第 4 张				A2

A2-下横梁

其余 ✓



设计	廖小刚	5.6	Q235A	徐州工程学院
审核				
班级	04机本5班	学号	39	下横梁
共 12 张 第 6 张				A2