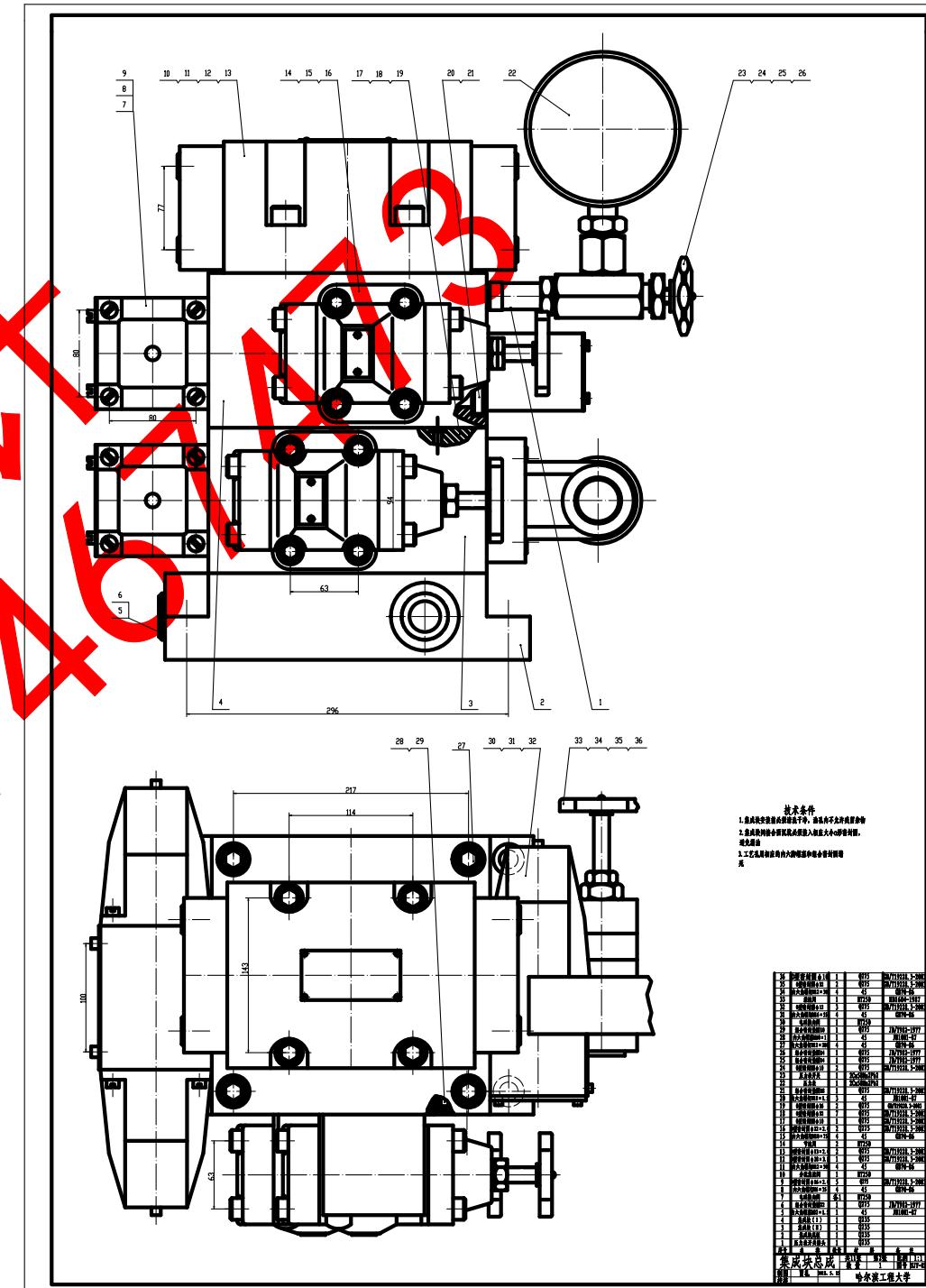


AO-集成块总装图

QQ 297
樹高
高樹



A0-升降平台总装图

技术参数	
升降平台尺寸:	4200×1500
平台移动距离:	500
平台起升范围:	600-2400
起升速度:	2.5
下降速度:	2.5
载重量:	1000

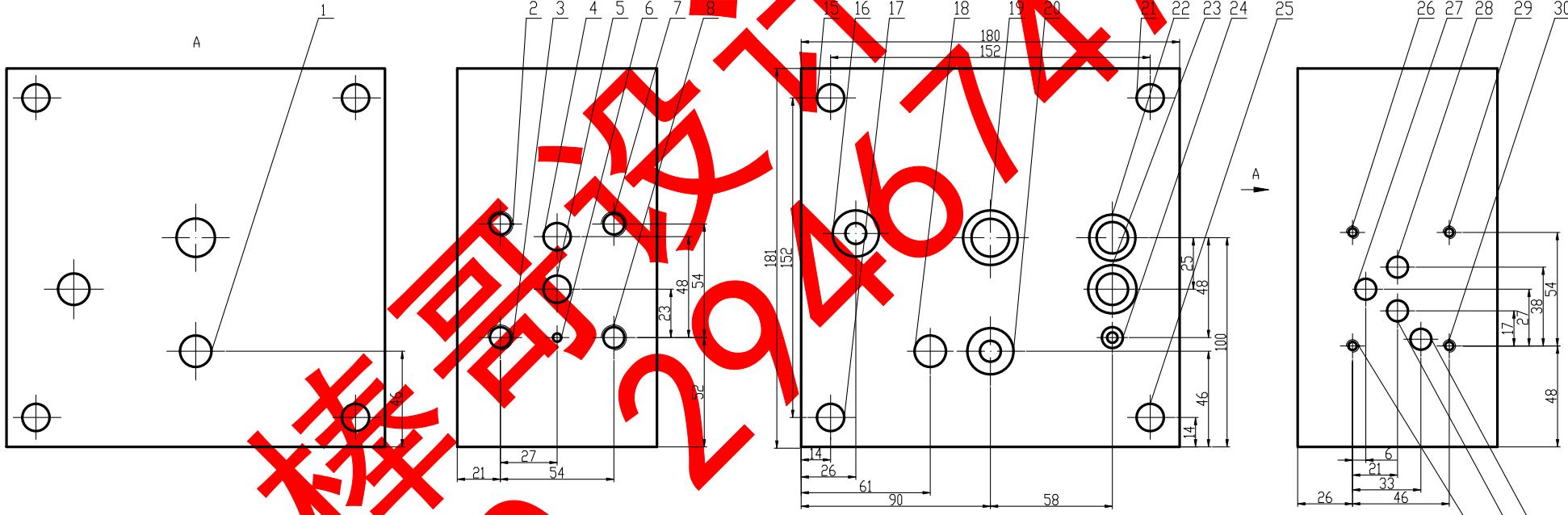


技术要求

1. 平台起升和下降动作必须平稳，无冲击和爬行现象。
 2. 导向轮装配后，上平台移动必须灵活无卡阻现象，且无冲击和爬行。
 3. 水平油缸安装基座头部用螺母和止退垫圈固定，但允许活塞杆轴向微小摆动。
 4. 油缸都用管接头，水平油缸管接头固定在臂架上，转弯处留有一定长度。
 5. 全套设备安装后喷防锈红丹漆，待运到使用现场后再喷面漆。

15	工具箱	1	Q235	
14	托杆	1	Q235	
13	水平尺盒	2	HT250-450	
12	直角尺	2	Q235	
11	上平台	1	Q235	JB922-87
10	下平台	1	Q235	JB1001-87
9	量尺	4		HB4473-1990
8	外角尺	2		HB1235-86
7	内角尺	2	Q235	GB1234-86
6	丁字尺	2		GB1235-86
5	丁字尺	2		GB70-86
4	内角尺	2	Q235	
3	锯齿油盒	2	HT250	
2	油盒	4	Q235	HB4473-1990
1	底座	2	Q235	JB922-87, JB923-87
总重				
111.000				
坡度仪总装图				
图名				
图号				
制图				
审核				
校核				
设计				
哈尔滨工程大学				
图名				
图号				
制图				
审核				
校核				
设计				

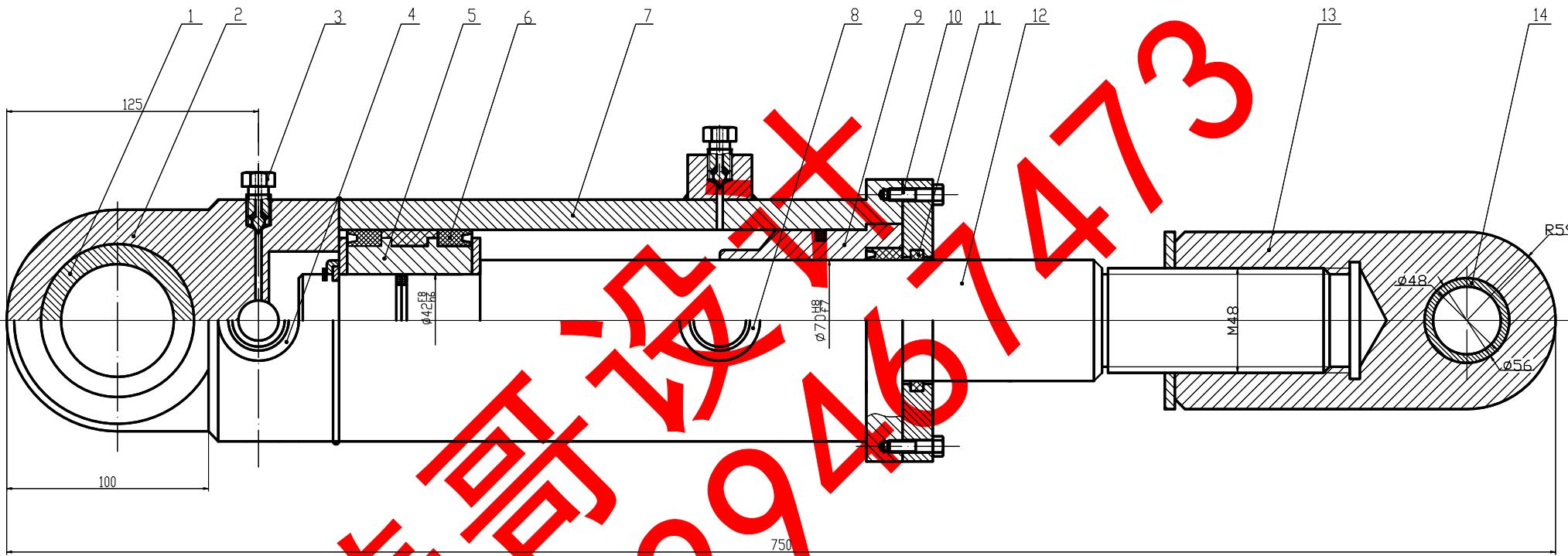
A1 - 集成块



孔号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
孔径	Φ5	Φ2	Φ2	Φ3	Φ3	Φ4	Φ2	Φ2	Φ3	Φ0	Φ3	
孔深	60	20	20	35	35	32	10	10	10	50	18	50
相交空	12, 35	无	无	22	23	24	无	无	18	无	1	
备注	螺孔M2*粘深23	螺孔M2*粘深23					螺孔M2*粘深23	螺孔M2*粘深23	螺孔M0*粘深21			
孔号	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
孔径	Φ10	Φ10	Φ13	Φ22	Φ13	Φ15	Φ8.3	Φ22	Φ3	Φ15	Φ15	Φ0
孔深	18	18	95	1.8	95	55	95	1.8	95	56	95	51
相交空	无	无	无	无	10, 31	35	无	无	4	5, 27	6	
备注	螺孔M0*粘深21	螺孔M0*粘深21	通孔	钻坑小于Φ2	通孔	沉孔Φ12*深0.8	沉孔Φ26*深2	钻坑小于Φ2	通孔	沉孔Φ22*深0.8	沉孔Φ22*深0.8	沉孔Φ40*深4
孔号	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
孔径	Φ3	Φ5	Φ10	Φ10	Φ6	Φ6	Φ10	Φ10	Φ13	Φ15	Φ13	Φ3
孔深	95	15	155	57	15	15	68	138	15	122	135	100
相交空	无	无	23	36	无	无	18	34	无	32	1, 19	28
备注	通孔	螺孔M6*粘深8			螺孔M6*粘深8	螺孔M6*粘深8			沉孔Φ32*深2	沉孔Φ18*1.5	沉孔Φ18*1.5	沉孔Φ18*1.5

集成块2	材料	3	比例	1:1
制图	贾礼	数量	1	图号
校核				SJT-04
				哈尔滨工程大学

A1-液压缸装配图



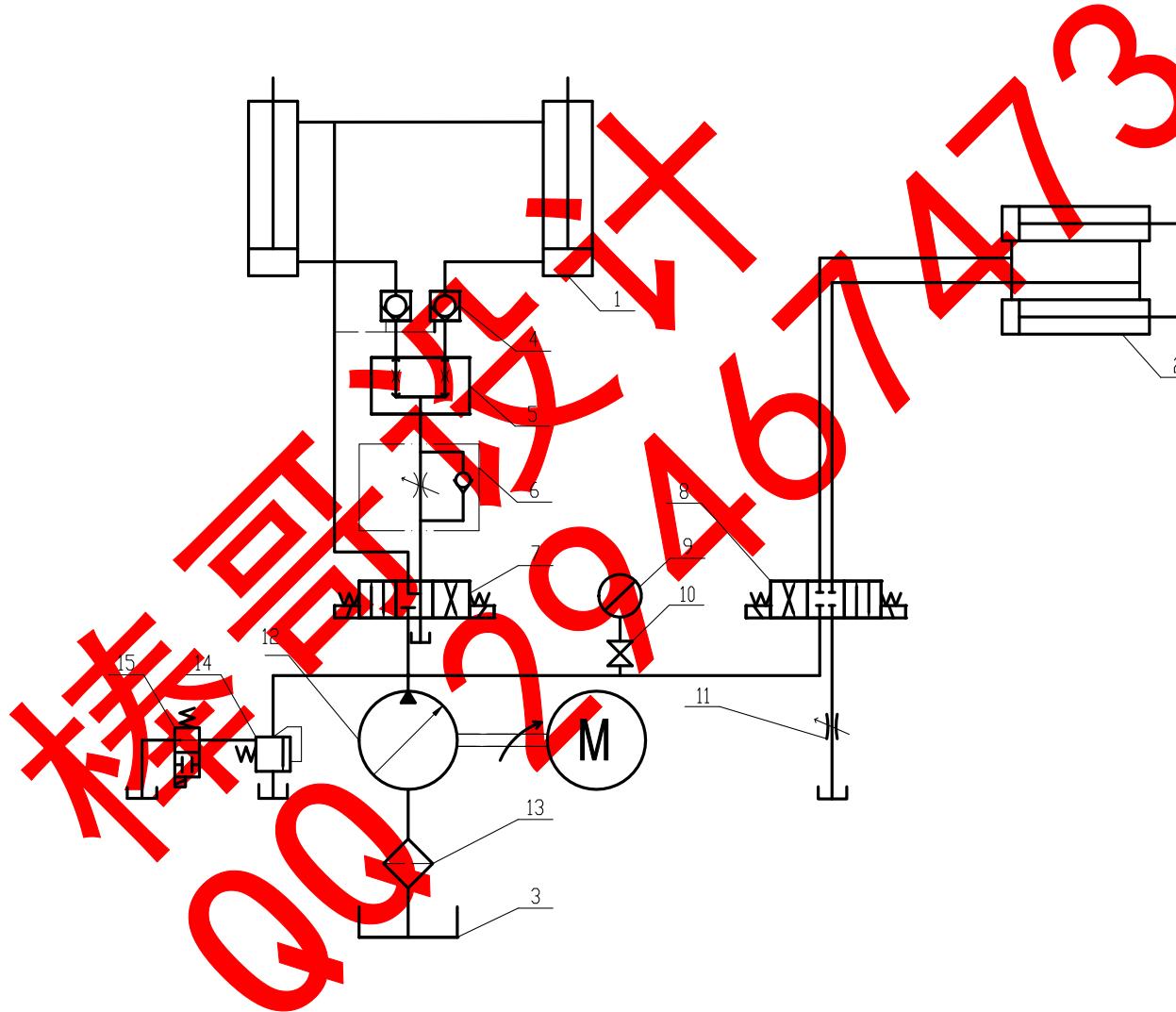
技术要求

1. 液压缸的内表面不允许有纵向和横向刀痕。
2. 后缸盖不允许有砂眼、气孔等铸造缺陷。

禁
QQ 29△61

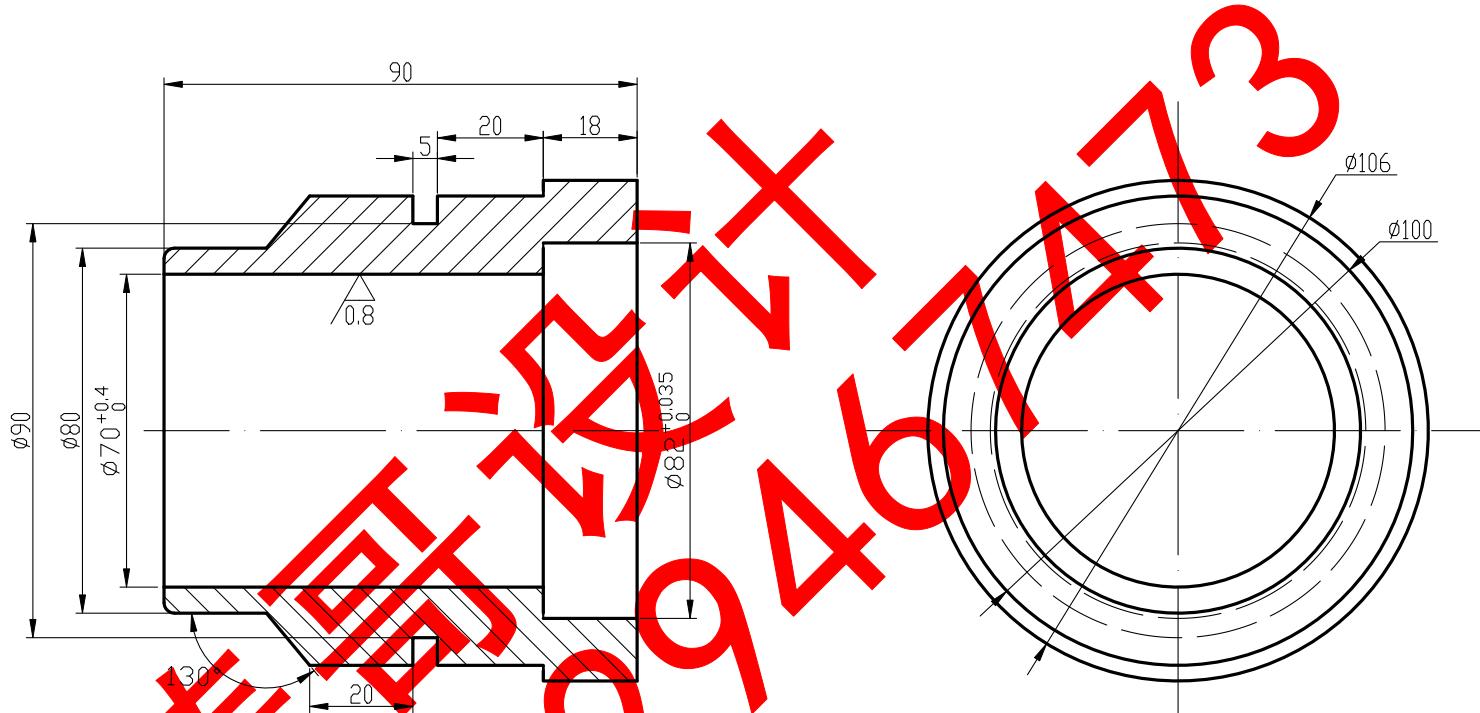
代号	名称	数量	材料	规格	备注
14	轴套	1	PTFE		
13	耳环	45			
12	活塞杆	1	45		
11	密封圈	1	NBR	GB/T3452.1-2000	
10	螺钉M6×25	4	Q235	GB5782-2000	
9	导向套	1	PTFE		
8	出油口	4			
7	缸体	1	45		
6	V型密封圈	4	NBR	GB/T3452.1-2000	
5	活塞	4	45		
4	进油口	1			
3	排气阀	2	45		
2	尾部耳环	1	45		
1	轴套	1	PTFE		
液压缸					
制图		贾礼	2012.5.21	第7张	比例 1:2
审核				数量 1	图号 SJT-07
哈尔滨工程大学					

A1-液压系统原理图



A3-导向套

其余 3.2/



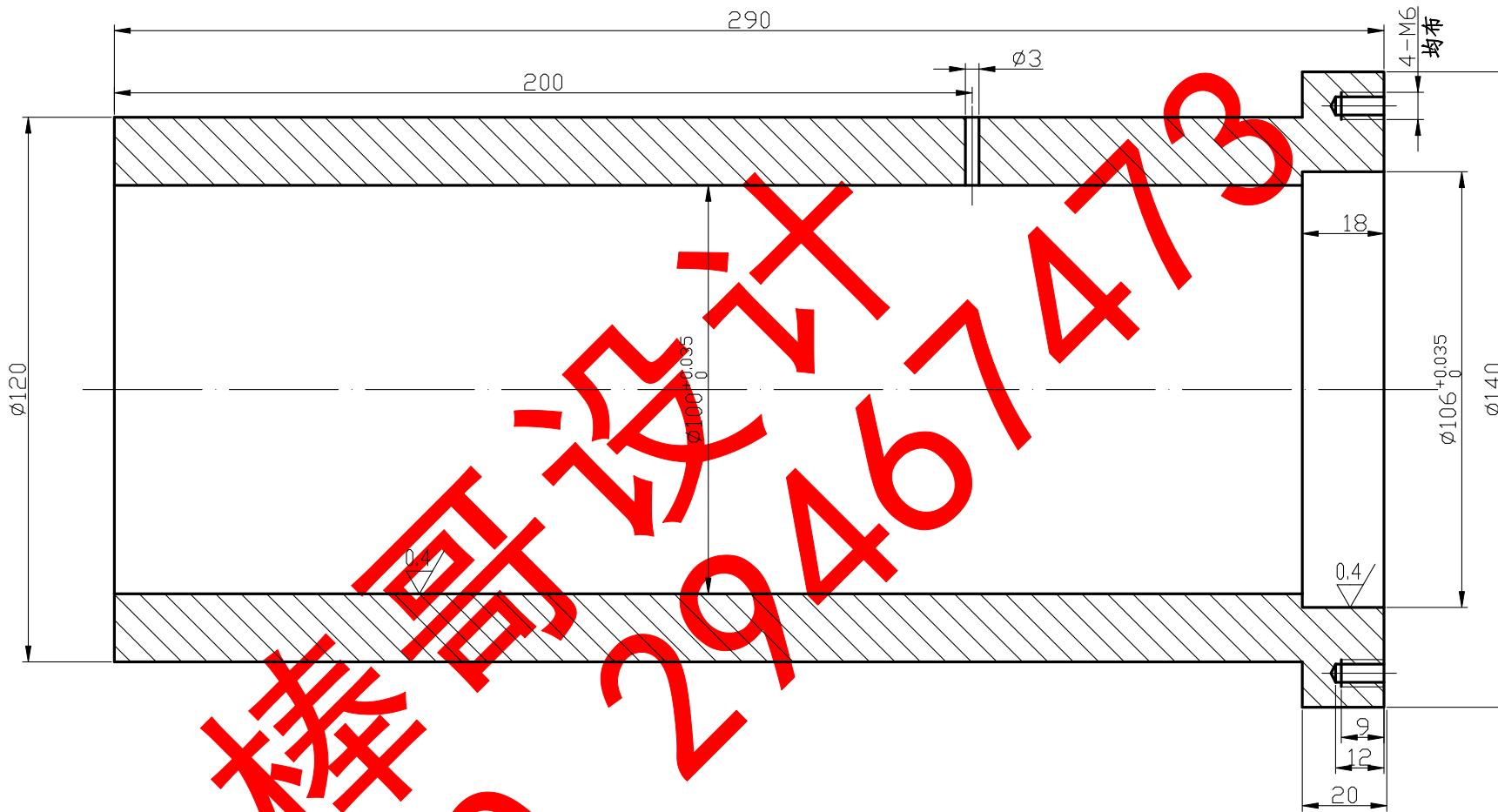
技术要求

1. 去毛刺, 飞边。密封圈沟槽R0.2。
2. 未注圆角R1。

导向套		材料	QT500-05	比例	1:1
数量		1	图号	SJT-09	
制图	贾礼	2012.5.22			
审核				哈尔滨工程大学	

A3-缸体

其余 3.2



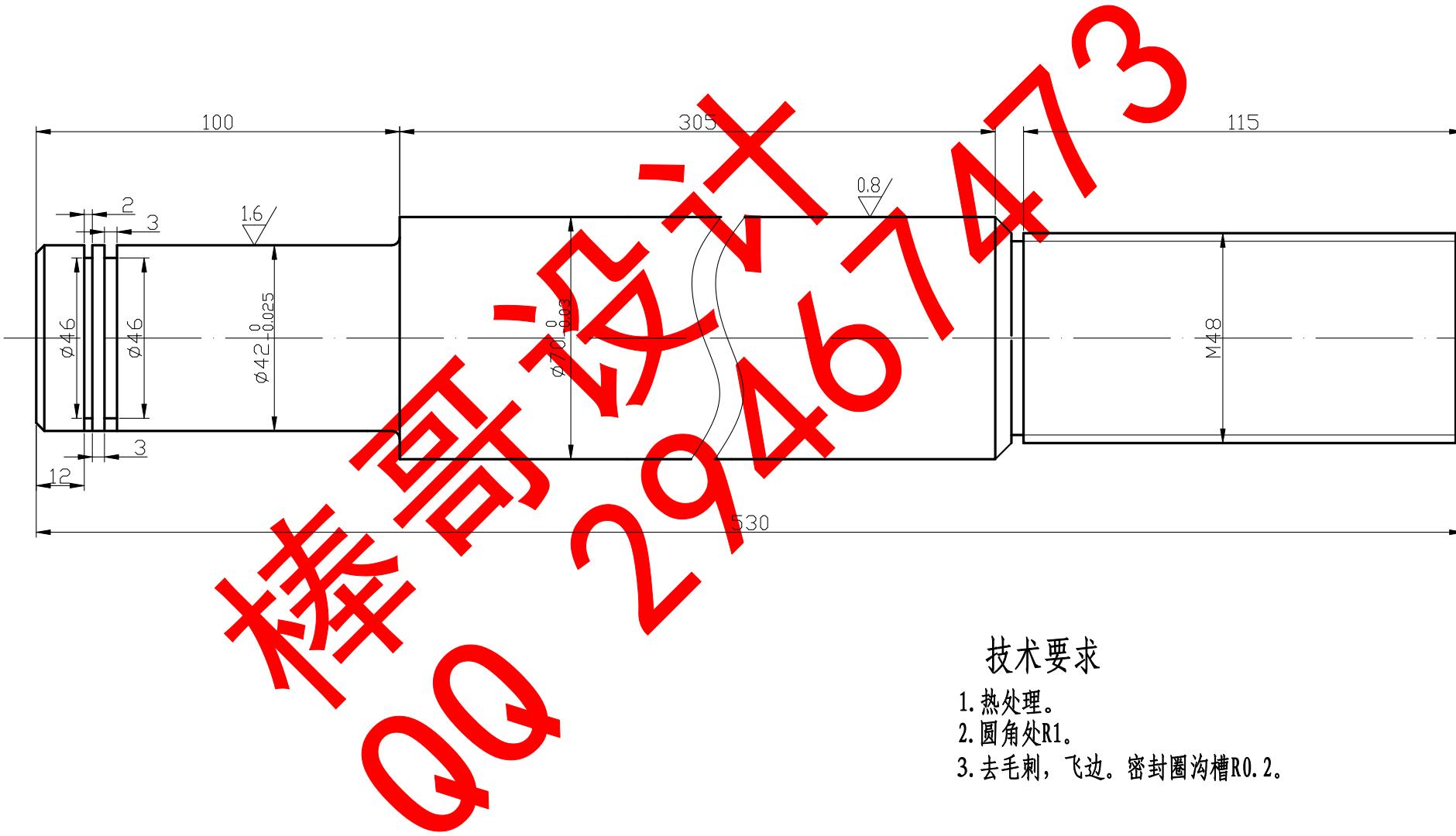
技术要求

1. 去毛刺, 飞边。密封圈沟槽R0.2。
 2. 未注圆角R1。

缸体		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	SJT-11
制图	贾礼	2012.6.1	哈尔滨工程大学		
审核					

A3-活塞杆

其余 3.2



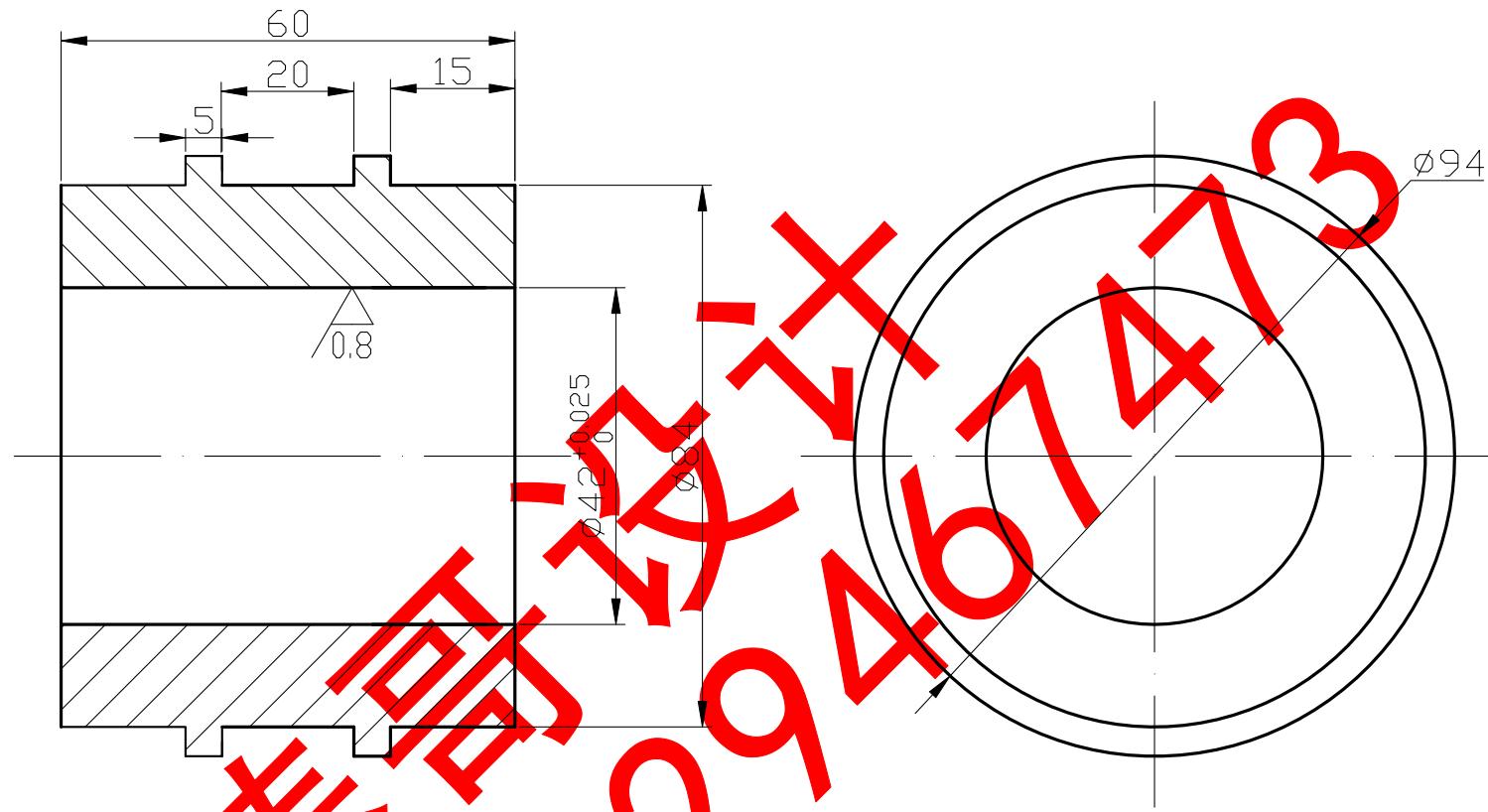
技术要求

1. 热处理。
 2. 圆角处R1。
 3. 去毛刺, 飞边。密封圈沟槽R0.2。

活塞杆	材料	45	比例	1:1
	数量	1	图号	SJT-08
制图	贾礼	2012.6.1		哈尔滨工程大学
制图				

哈尔滨工程大学

A4-活塞



技术要求

1. 去毛刺, 飞边。密封圈沟槽R0.2。
2. 未注圆角R1。

活塞		材料	45	比例	1:1
数量		1	图号	SJT-10	
制图	贾礼	2012. 5. 22			
审核					

哈尔滨工程大学