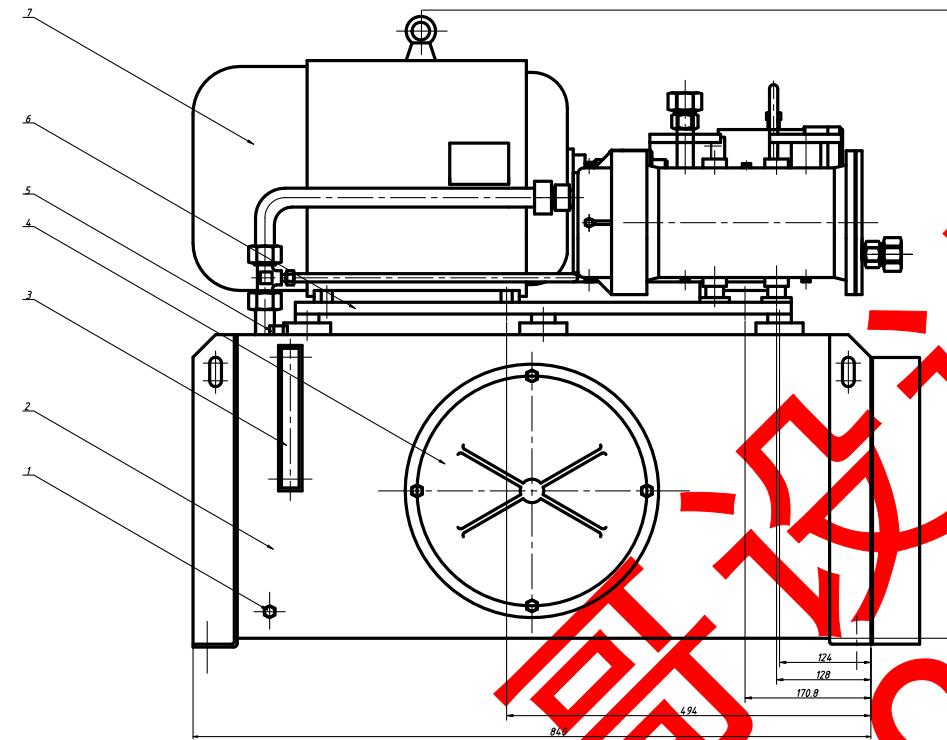
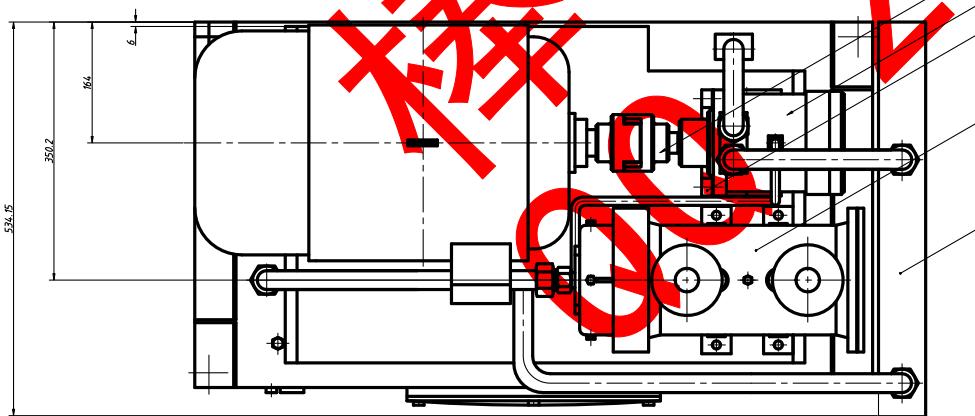


# AO-液压泵站

图号

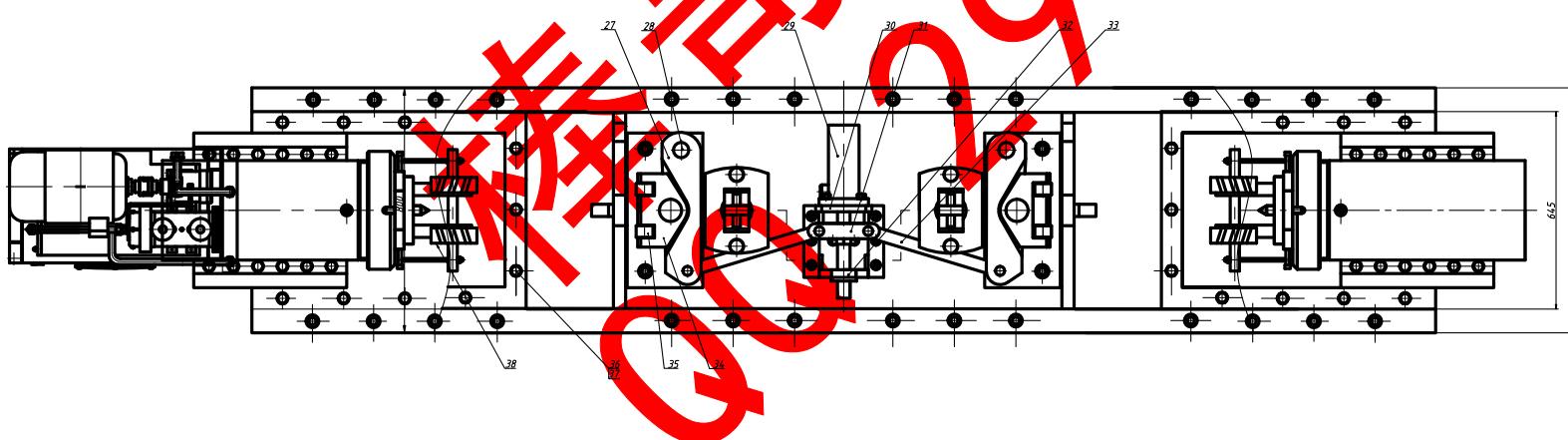
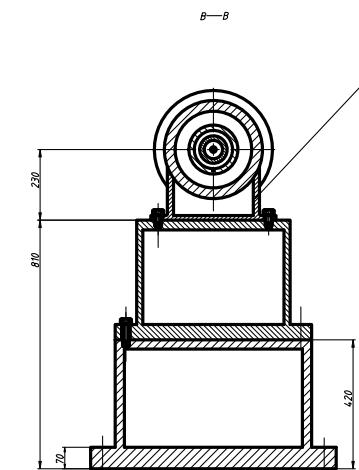
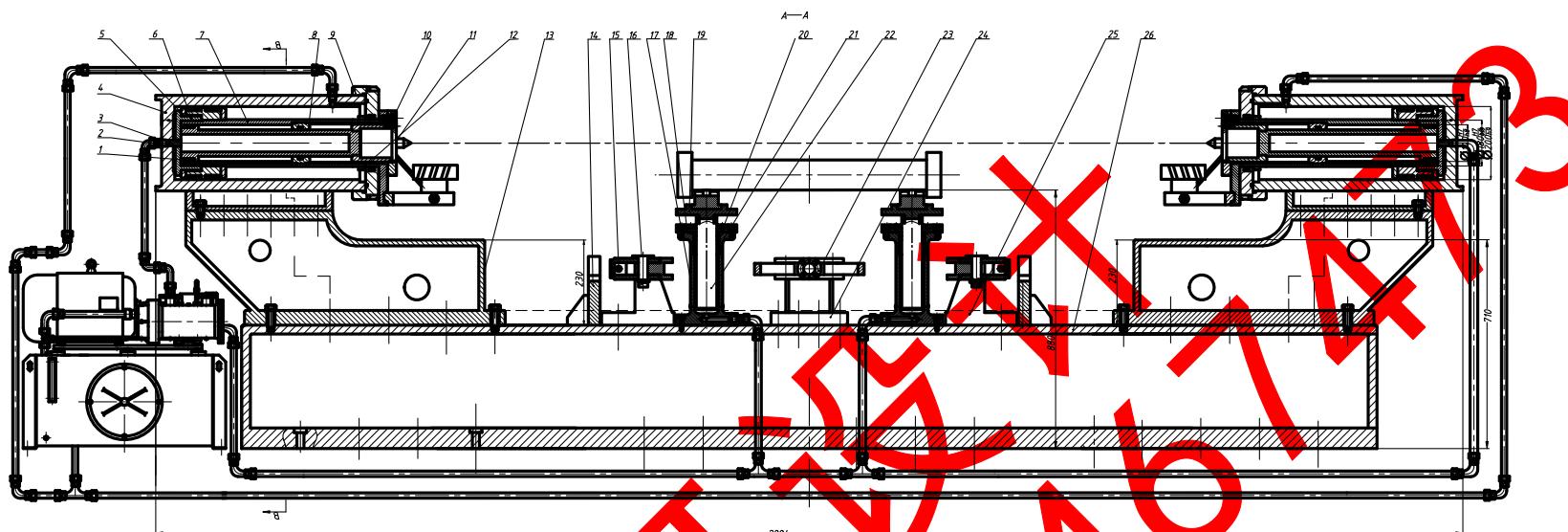


技术要求：  
1.管道构布置可以按图示布置，也可根据实际情况大小进行现场布置。  
2.连接用管件根据各标准件尺寸选取。



序号	名称	数量	材料	标准	备注
12	溢流阀	1	45#		
11	油桶	1			
10	液压泵安装板	1	45#	G7141B	
9	液压泵	1			
8	联轴器	1			
7	电动机	1		V250M-6	
6	支撑架	1	45#		
5	过滤器	1			
4	消声器	1			
3	膨胀水箱	1			
2	油箱	1		REC-A00	
1	过滤器	1			
备注					
液压泵站					
比例 1:1 图号 A0					
页数 1 材料 0235					
制图 13.04.20 审核					

# AO-轴承压装机装配图

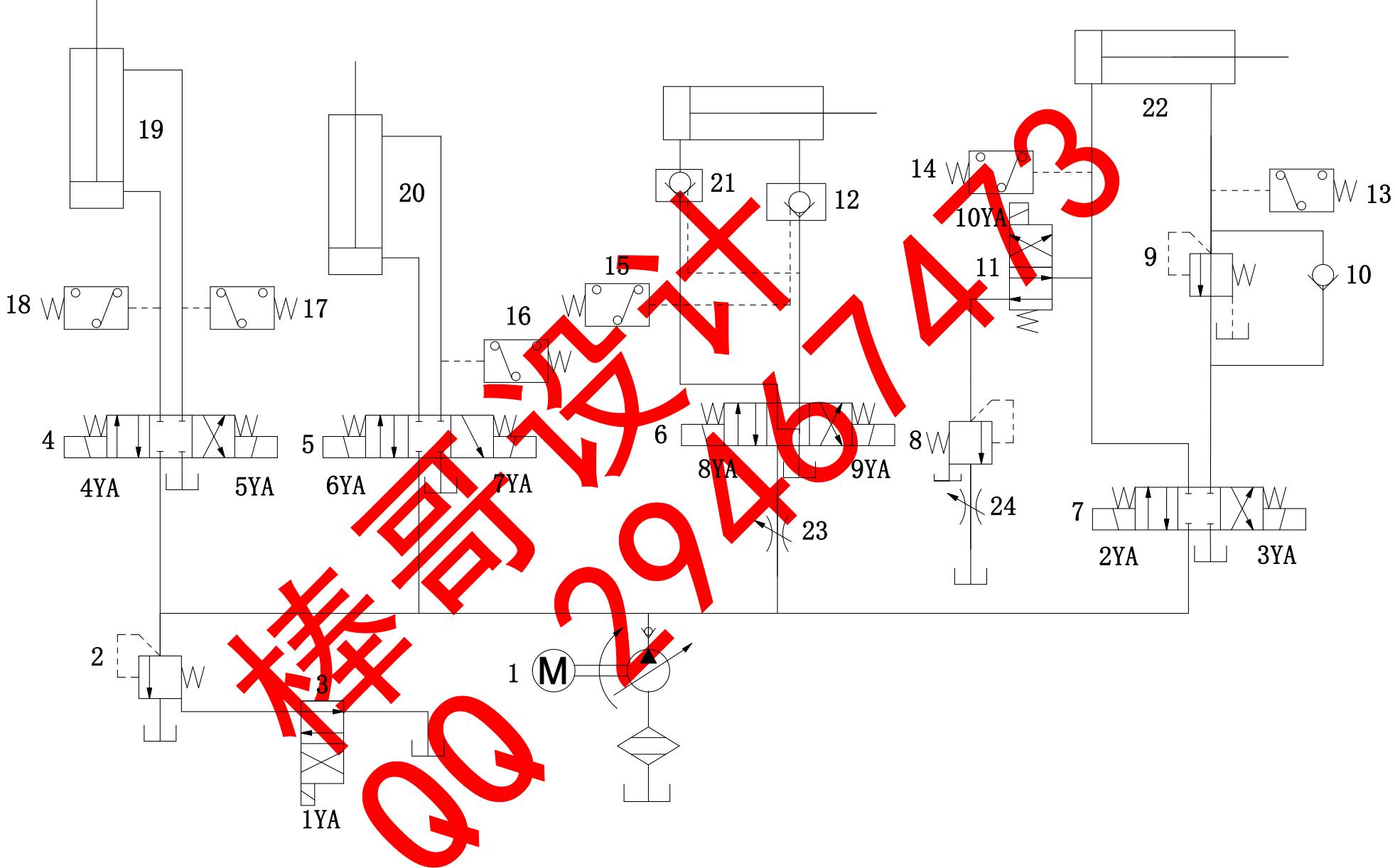


技术要求:

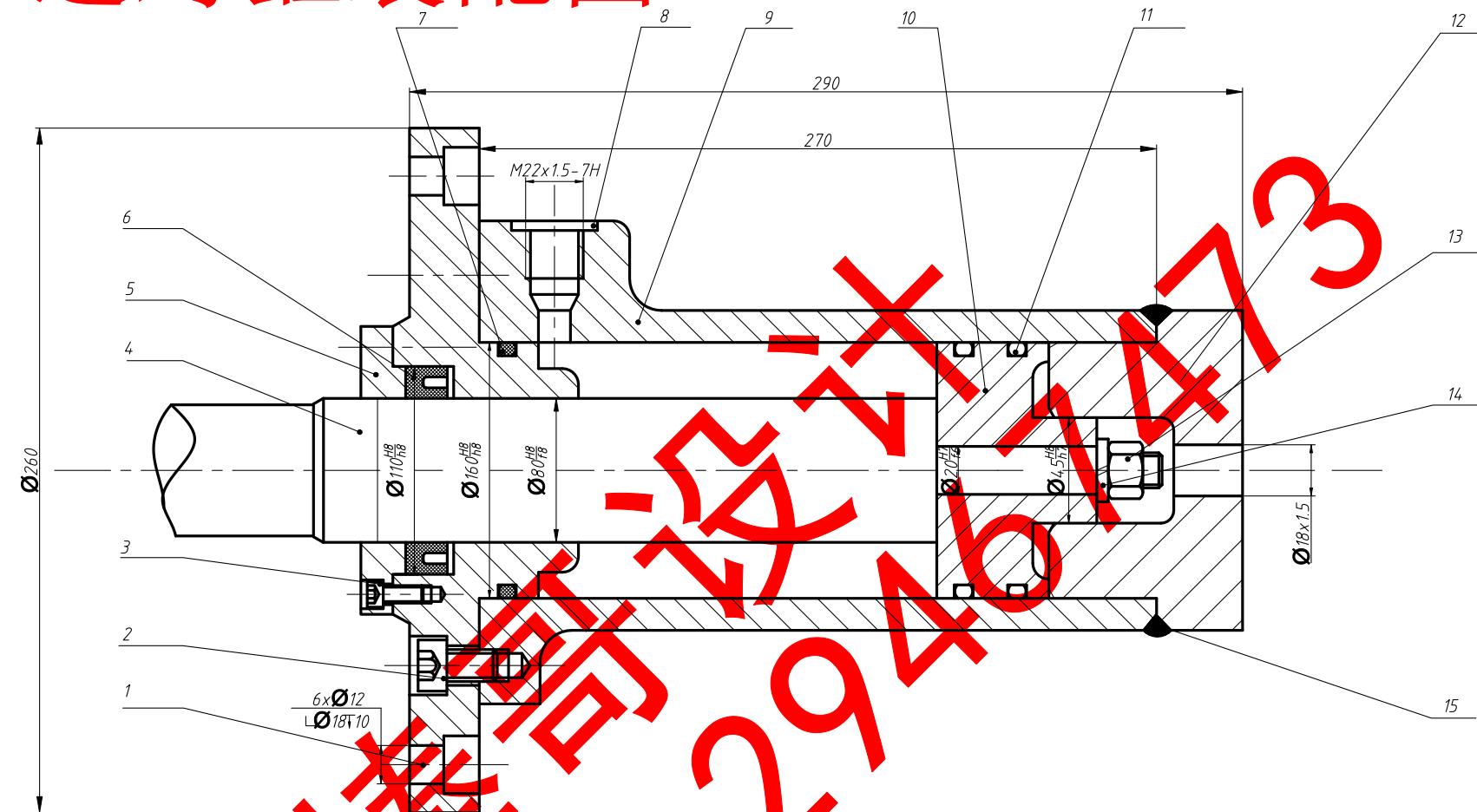
1. 轴承轴颈与轴的同轴度不大于0.06;
2. 轴尖轴向位移量与轴颈的同轴度不大于0.03;
3. 轴承大端在夹头中心线与滑道轴颈平行度不小于0.06;
4. 工件对中允差不大于0.05mm;
5. 机构外露部位做防锈处理;
6. 油管路等处全用管接头连接。

序号	零件名称	数量	材料	备注
29	液压缸安装架	1	铸铁	
29	油箱	1		GB/T770-1996 ASME B16
28	卸料板	2	钢板	
27	类具体	2	铸钢	
26	底座	1	铸钢	
25	夹具底座	2	Q235	
24	进料机底座	1	Q235	
23	手耳扒手	2		
22	进料机	2	铸钢	
21	进料机转臂	2	型钢	
20	L形滑轨	4	滑轨	45#ASME-B36-46
19	夹头	2	铸钢	
18	滑块底	2	无缝钢管	
17	进料机机体	2	铸钢	
16	轴	2	锻钢	
15	转轴	2	锻钢	
14	导轨	2	锻钢	
13	支座	1	HT200	
12	尾座	1		
11	套筒	1	T70A	
10	内六角螺栓大螺母	6		GB/T770-1996 HTB-55
9	压盖	1	HT200	
8	压盖螺栓	1	HT200	
7	压盖压紧螺杆	1	45#钢	
6	压盖压紧螺母	1	HT200	
5	销	1	钢销	
4	底座机体	2	锻钢	
3	进料机机体	2	锻钢	
2	底座	2		
1	离合器	2	锻钢	YTMn90x160GB/T308-89
39	液压缸	1	锻钢	
38	油管	2	铜管	
37	弹簧	10	65Mn	GB893-87 X2
36	六角螺栓	10		GB893-87 X2
35	滚珠	4	木材	
34	滚珠	2	铜球	
33	滚珠	1	HT200	
32	上机架	1	锻钢	
31	机架	2	HT200	
30	垫片	1	铜片	
29	毛垫	1	铜片	

# A1-液压系统原理



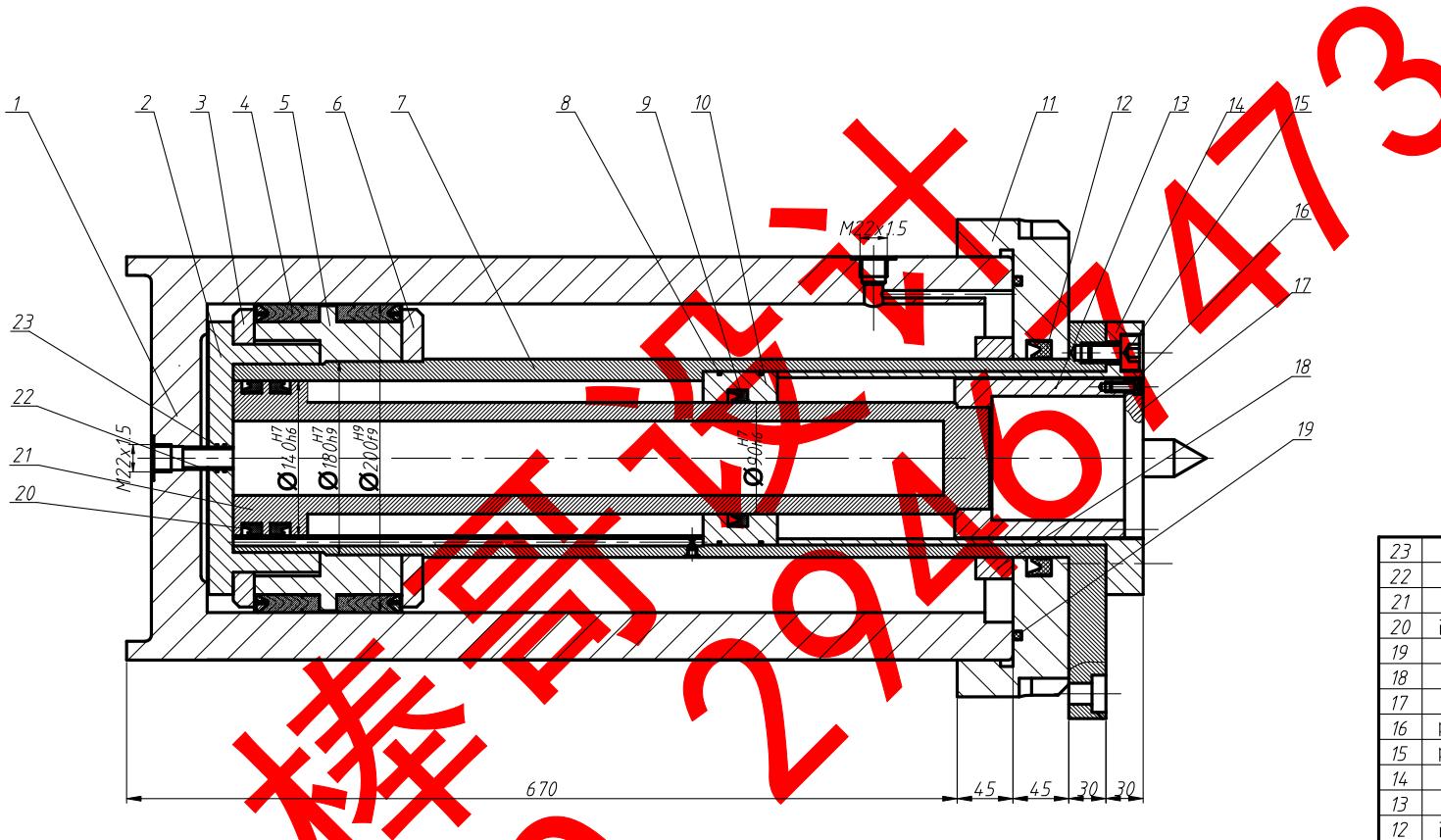
# A2-送对缸装配图



序号	名称	数量	材料	标准	备注
10	活塞	1	HT200		
9	缸体	1	铸钢		
8	油口	1			
7	O形密封圈	1	NBR	71x5.3G GB3452.1-92	
6	U形密封圈	1	耐油橡胶	45x65 HG4-336-66	
5	法兰盖	1	Q235		
4	活塞杆	1	45钢		
3	内六角圆柱头螺钉	6		GB/T70.1-2000 M6x20	
2	内六角圆柱头螺钉	6		GB/T70.1-2000 M10x38	
1	前端盖	1	HT200		
送对缸装配图					
比例 1:1 图号 A2					
数量 2 材料 HT200					
制图 审核 13.04.20					

# A2-压装缸装配图

其余: 6.3/

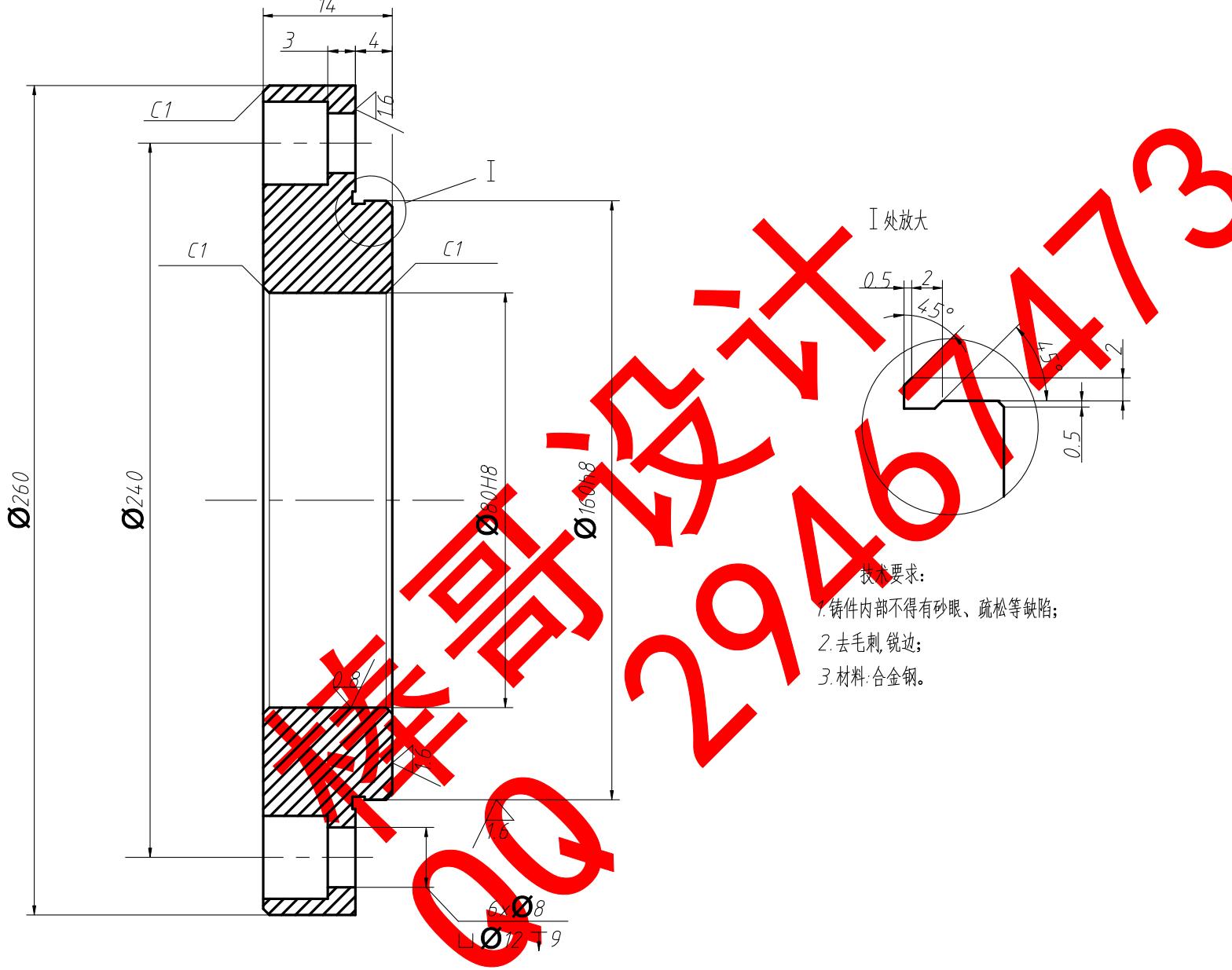


## 技术要求:

- 两级缸体内表面母线直线度在500mm长度上不大于0.03mm;
- 缸体端面对轴线的垂直度在直径每100mm上不大于0.04mm;
- 缸体与端盖的螺纹连接螺纹采用6H精度;
- 缸体内径表面镀0.03~0.04mm厚的硬铬，在进行抛光，缸体外涂耐腐蚀油漆。

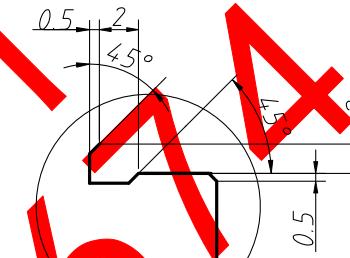
序号	名称	数量	材料	标准	备注
23	O形密封圈	2	NBR		
22	钢管	1			
21	活塞杆	1	45钢		
20	高低唇Y形密封圈	1	耐油橡胶		
19	O形密封圈	1	NBR		
18	隔套	1	HT200		
17	顶尖	1	T10A		
16	内六角圆柱头螺钉	6		GB/T70.1-2000M8x48	
15	内六角圆柱头螺钉	6		GB/T70.1-2000M16x55	
14	套杯	1			
13	头套	1	HT200		
12	高低唇Y形密封圈	1	耐油橡胶	Y185x160x20GB10708.1-89	
11	端盖	1	HT200		
10	导向套	1	HT200		
9	高低唇Y形密封圈	1	耐油橡胶	Y110x90x16GB10708.1-89	
8	O形密封圈	2	NBR	V250x220x4.9.5GB10708-89	
7	活塞杆1	1	45钢		
6	套筒	1	铸钢		
5	活塞1	1	HT200		
4	V形密封圈	2	耐油橡胶		
3	套筒	1	铸钢		
2	压盖	1	铸钢		
1	缸体	1	无缝钢管		
压装缸装配图					
制图		13.04.20			
审核					

# A3-法兰盖



其余: 6.3/

I 处放大

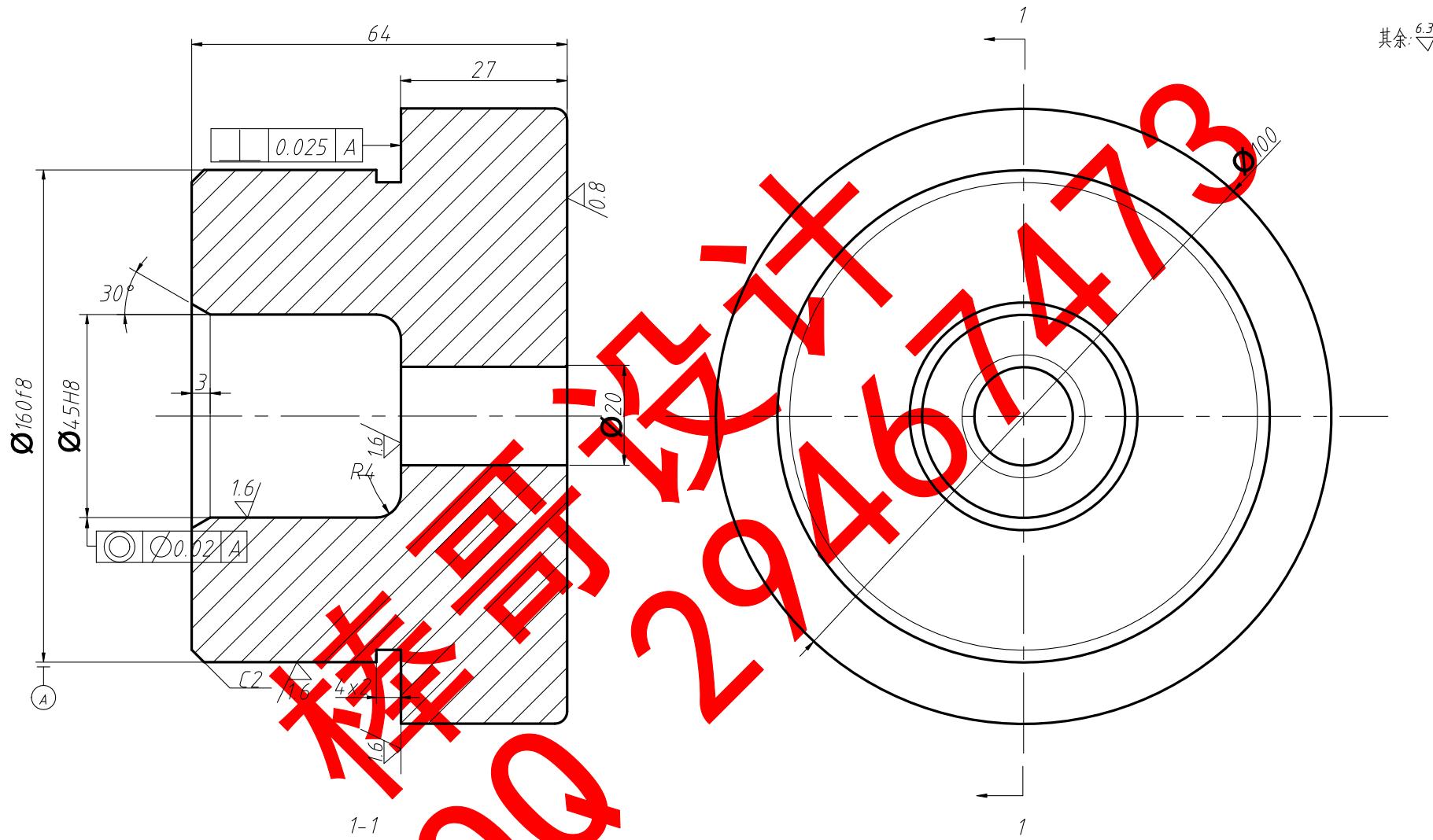


技术要求:

1. 铸件内部不得有砂眼、疏松等缺陷;
2. 去毛刺、锐边;
3. 材料: 合金钢。

法兰盖		比例	1:1	图号	A3
数量		1	材料	合金钢	
制图		13.04.20			
审核					

# A3-后端盖

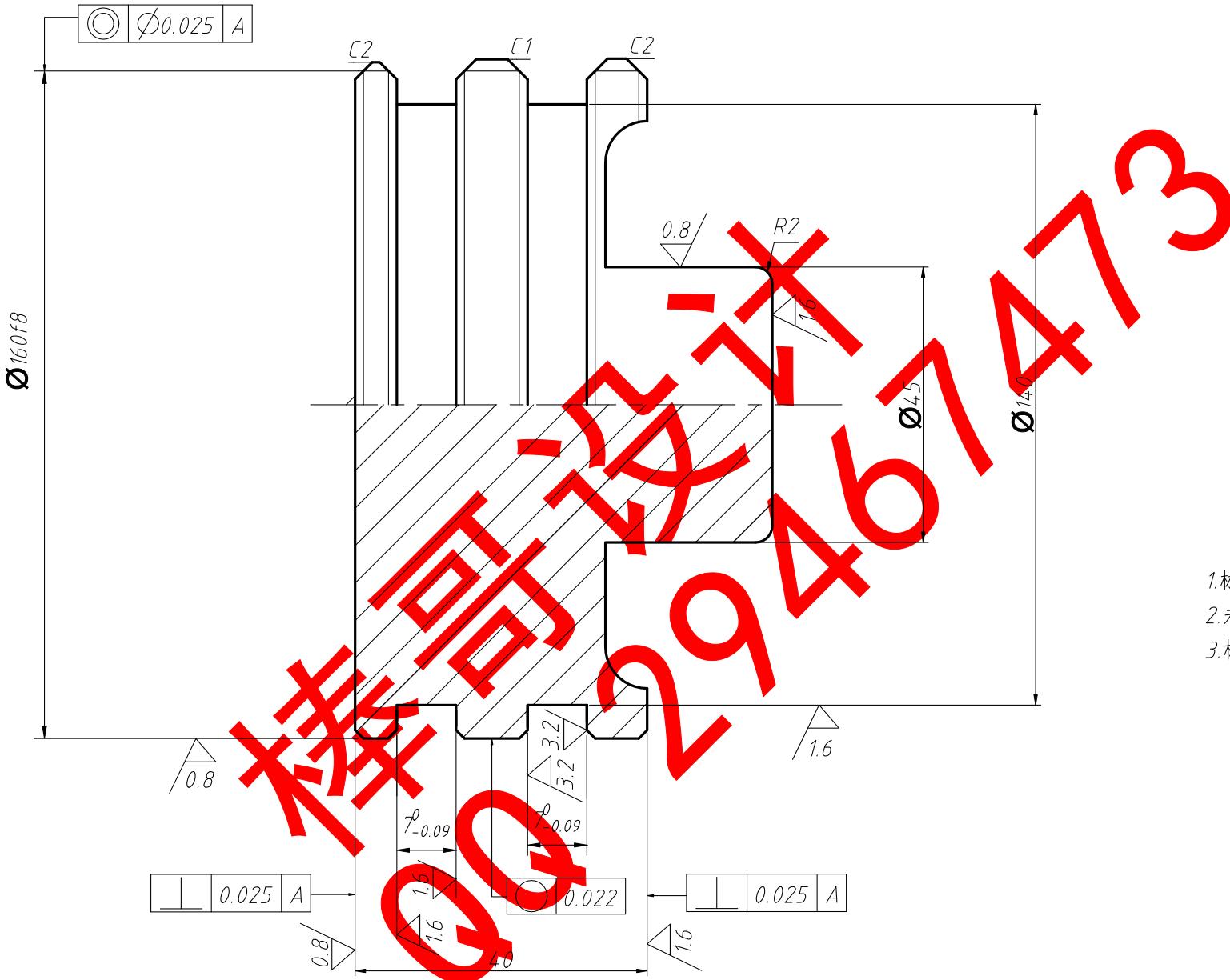


技术要求:

1. 铸造件不允许有砂眼、气孔等铸造缺陷;
2. 未注明铸造圆角半径R3-5;
3. 材料: HT200。

后端盖		比例	1:1	图号	A3
数量		1	材料	HT200	
制图		13.04.20			
审核					

# A3-活塞



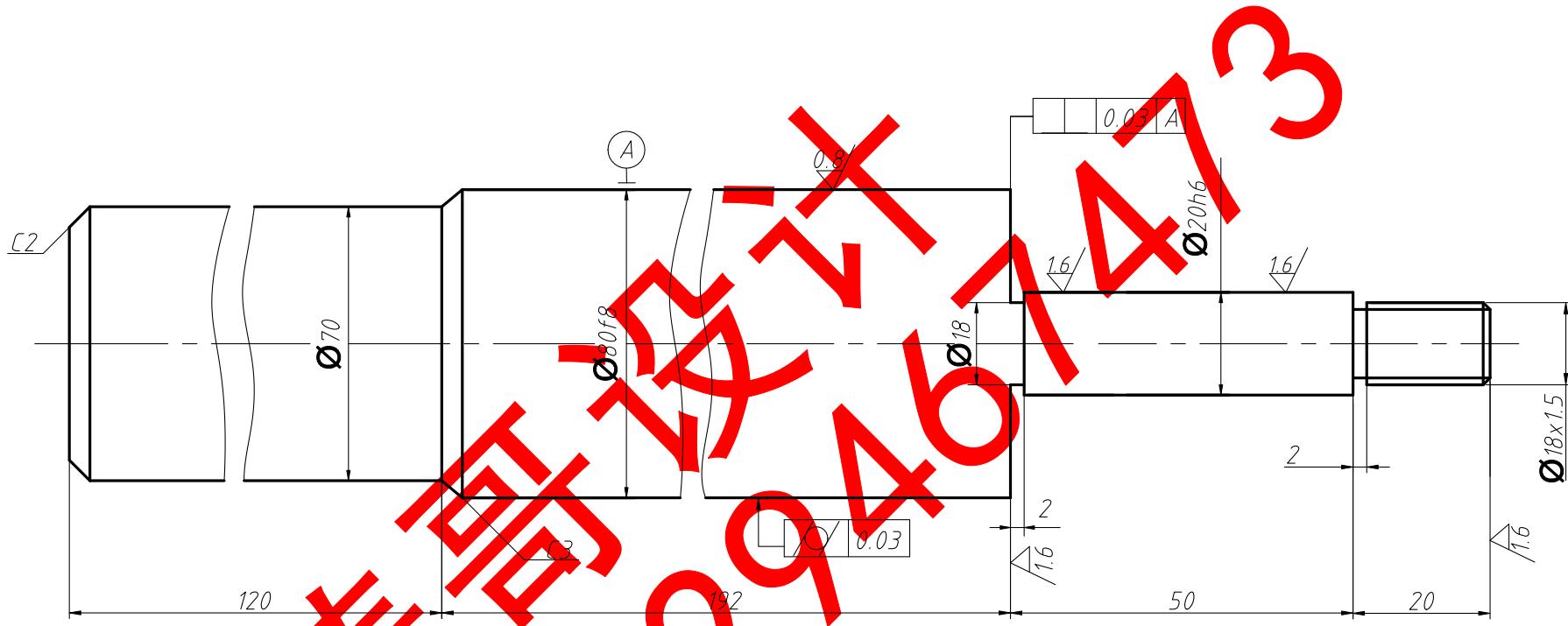
其余:  6.3

#### 技术要求:

1. 材料内部不得有夹砂、疏松等缺陷；
  2. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ；
  3. 材料: HT200。

活塞		比例 1:1	图号 A3
		数量 1	材料 HT200
制图		13.04.20	
审核			

# A3-活塞杆



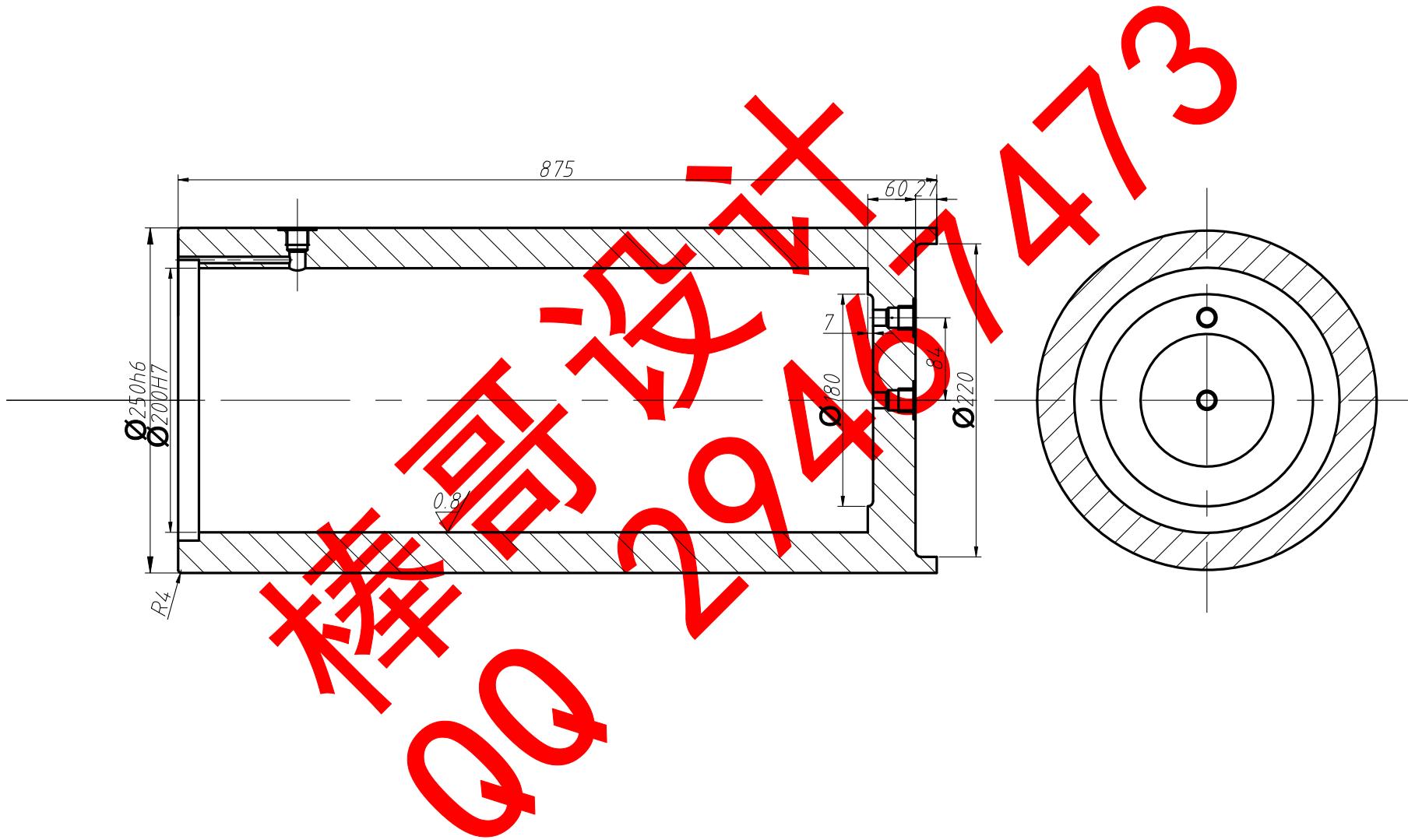
技术要求:

1. 调质处理;
2. 表面车削、磨削后镀  $0.03-0.05\text{mm}$ ;
3. 材料: 45钢。

活塞		比例	1:1	图号	A3
数量		1	材料	45钢	
制图		13.04.20			
审核					

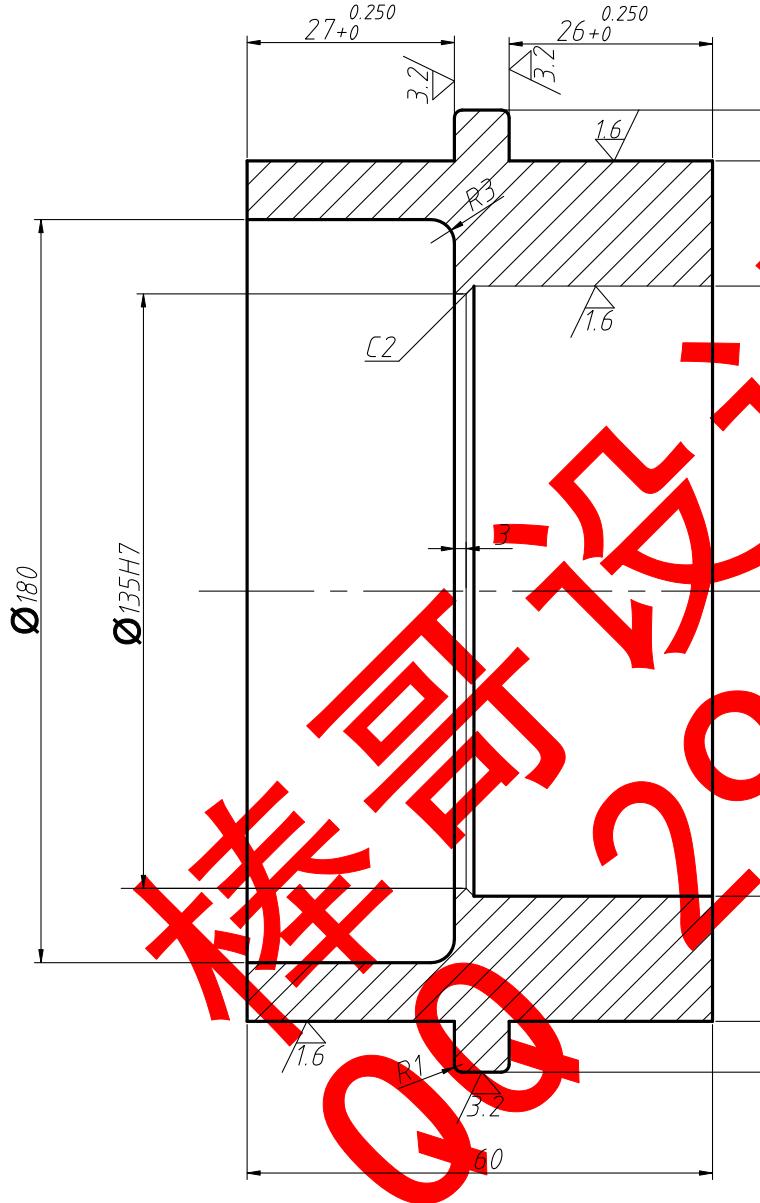
# A3-压装缸缸体

其余: 6.3 /



缸体		比例	1:3	图号	A3
数量		1	材料	HT200	
制图		13.04.20			
审核					

# A3-压装缸活塞



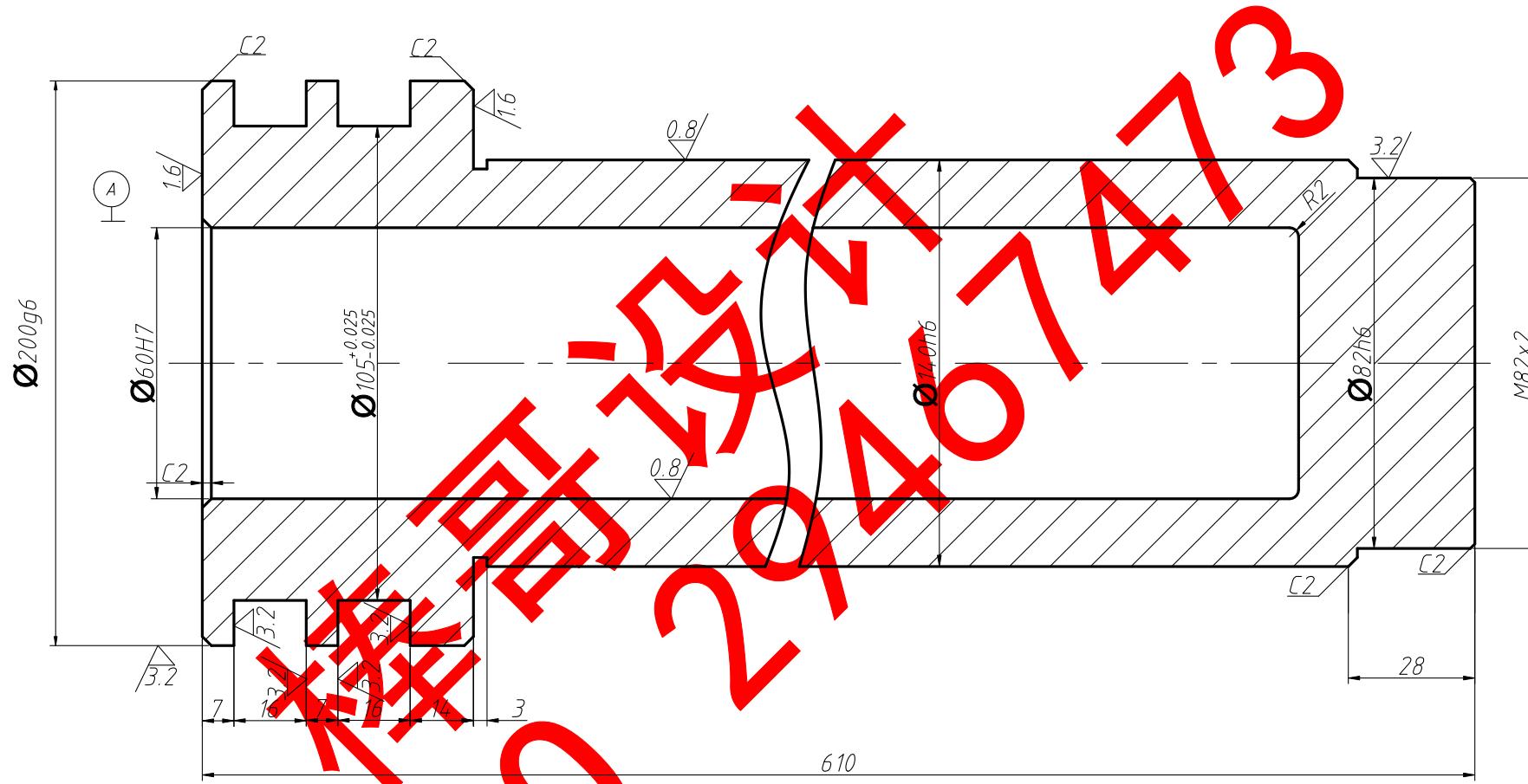
其余: 6.3/

## 技术要求:

1. 材料内部不得有夹砂、疏松等缺陷;
2. 未注圆角R1~3;
3. 材料: HT200。

活塞			比例	1:1	图号	A3
数量			1	材料	HT200	
制图		13.04.20				
审核						

# A3-压装缸活塞杆



### 技术要求:

1. 去毛刺、锐边；
  2. 材料：45钢。

活塞杆		比例	1:2	图号	A3
		数量	1	材料	45钢
制图		13.04.20			
审核					