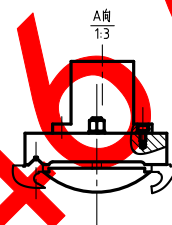
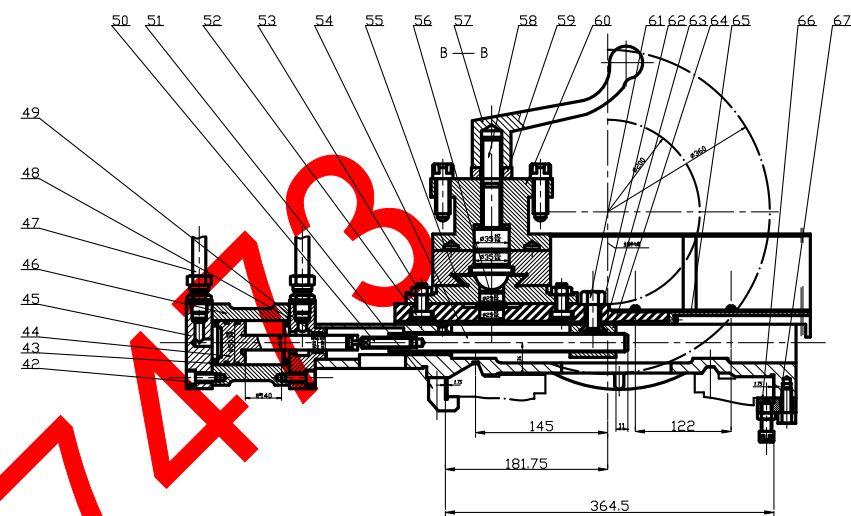
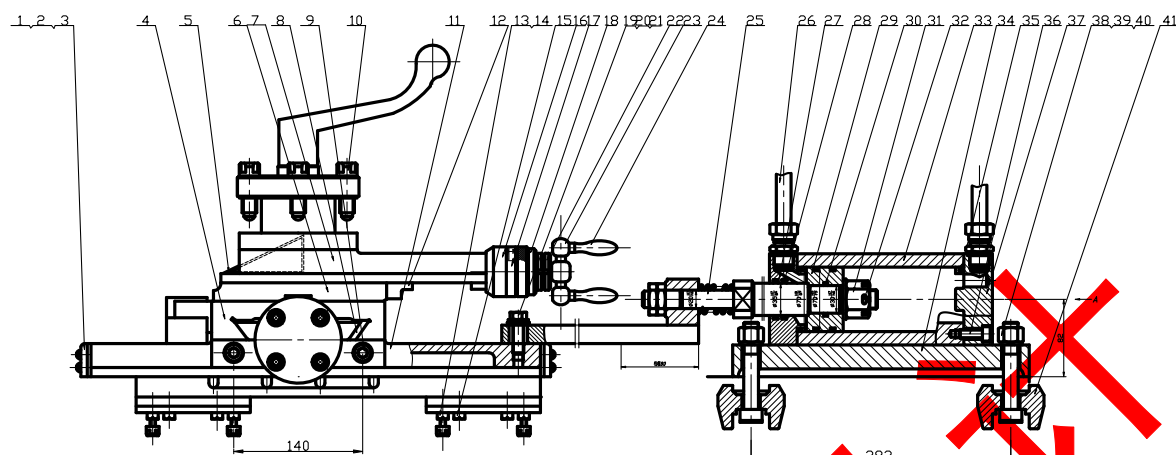
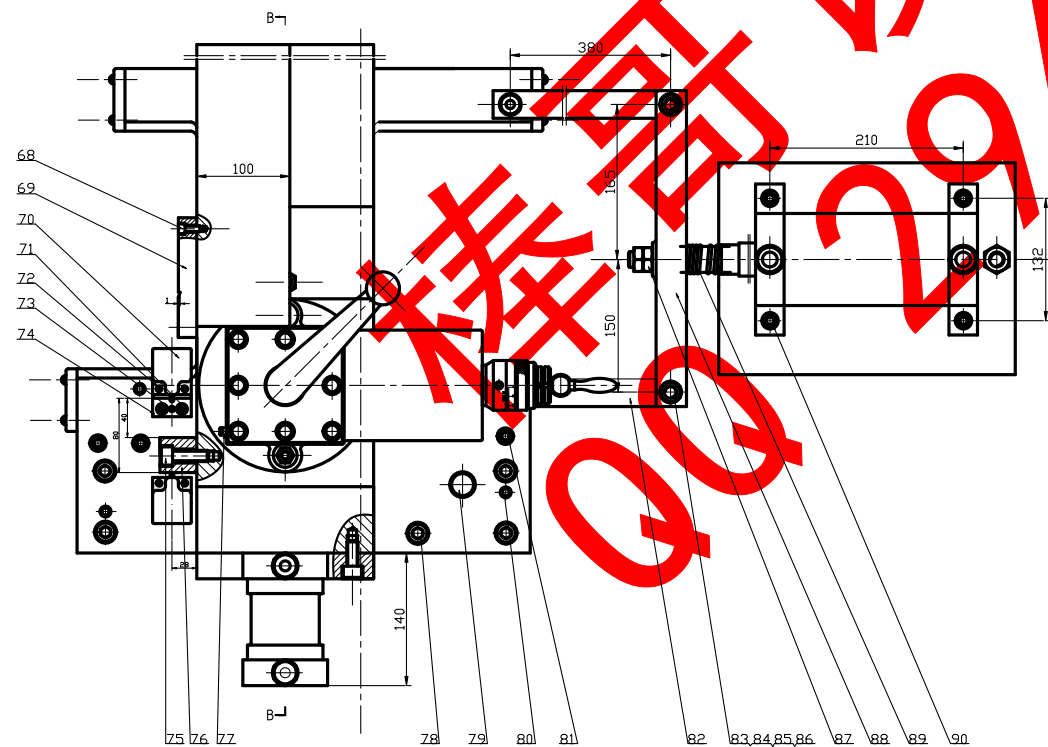


A0-装配图

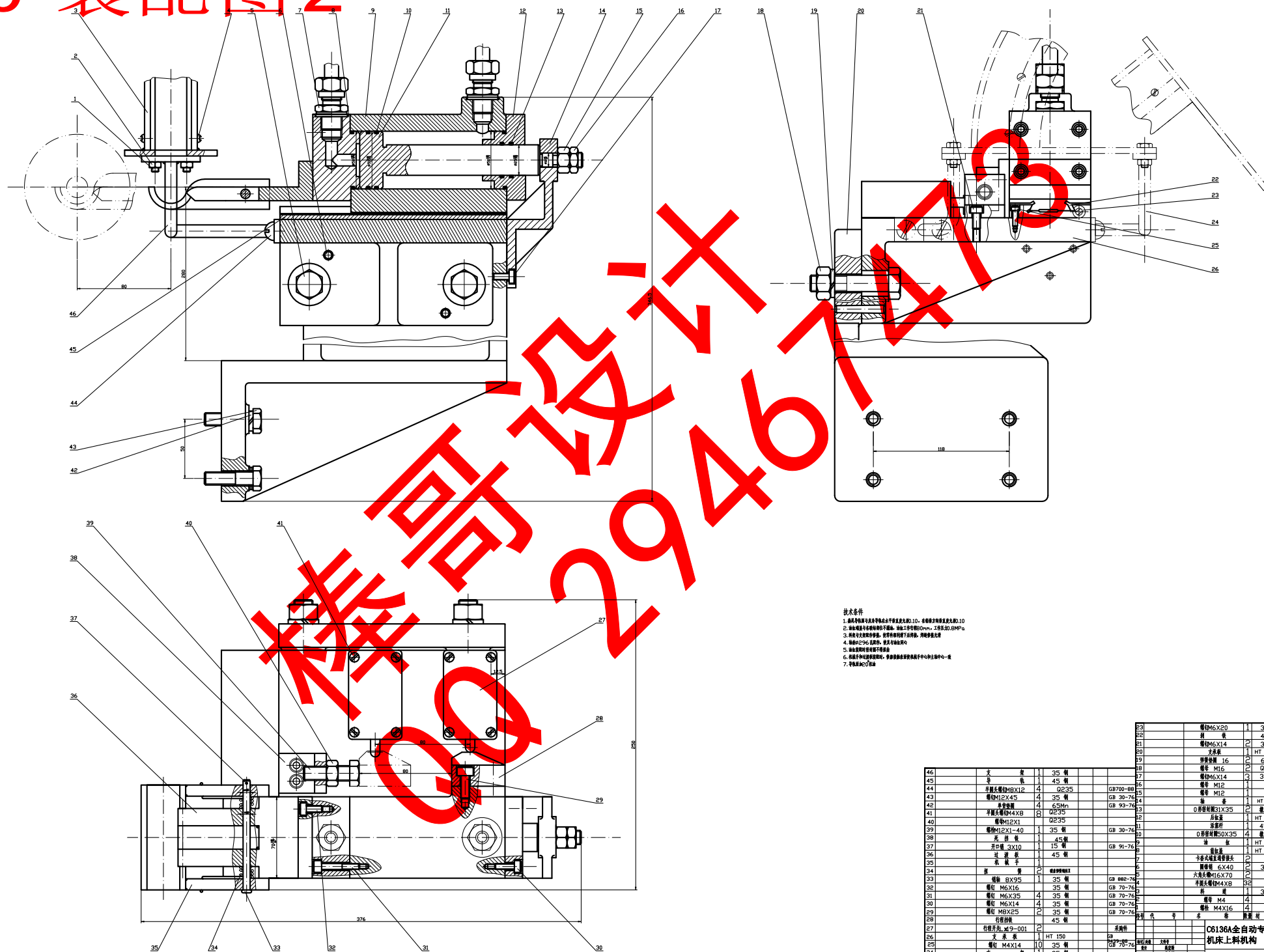


技术要求:

1. 在装配前所有零件用煤油清洗凉干。
2. 装配时保证缸底盖与导轨的平行度不得超过 0.03mm ，导轨与工作油缸的轴线平行度不得超过 0.02mm 。
3. 装配拖板与导轨配合时，刮点 $25\times 25\text{mm}^2$ 内不少于12点，调整刮铁与拖板来回移动不产生轻重为宜。
4. 保证工作油缸动作准确，运动平稳，油缸端盖及各取接接头无漏油。
5. 安装横向液压缸时保证活塞杆接近后端盖。
6. 装配完毕各润滑点加5号机机油。
7. 液压缸进行耐压试验。
8. 安装时管接头一律朝上。
9. 装配时密封圈不可扭曲。

[illegible]

A0-装配图2



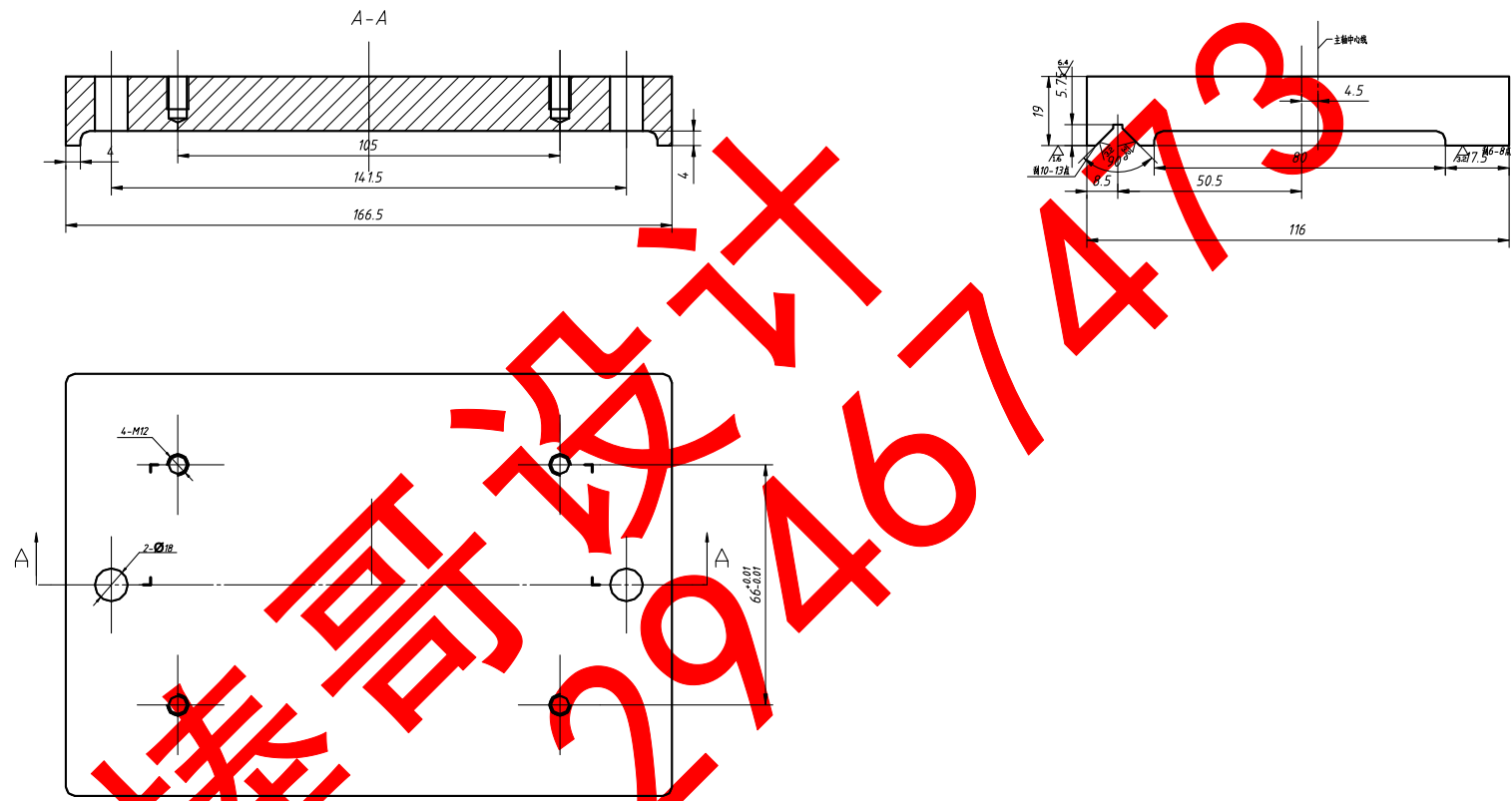
技术要求

1. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
2. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
3. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
4. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
5. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
6. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。
7. 装配时须注意各零件的配合公差及表面粗糙度，装配后须进行调试。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
23		螺母 M6X20	1	35 号	
22		轴	1	45 号	
21		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
20		支承板	1	HT 150	
19		弹簧垫圈 16	2	65Mn	GB 93-76
18		螺母 M16	2	Q235	
17		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
16		螺母 M12	1	Q235	
15		螺母 M12	1	Q235	
14		轴	1	HT 300	
13		0 形密封圈 31X35	2	橡胶 1-2	GB 1235-71
12		片弹簧	1	HT 200	
11		弹簧	1	45 号	
10		0 形密封圈 31X35	4	橡胶 1-2	GB 1235-76
9		轴	1	HT 250	
8		轴	1	HT 200	
7		卡紧螺钉 6X40	2	35 号	GB 1235-76
6		六角头螺栓 M6X70	2	Q235	GB 117-76
5		六角头螺栓 M4X8	2	Q235	
4		轴	1	35 号	
3		螺母 M4	4	Q235	
2		螺母 M4X16	4	Q235	
1		螺母 M4X16	4	Q235	
23		螺母 M6X20	1	35 号	
22		轴	1	45 号	
21		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
20		支承板	1	HT 150	
19		弹簧垫圈 16	2	65Mn	GB 93-76
18		螺母 M16	2	Q235	
17		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
16		螺母 M12	1	Q235	
15		螺母 M12	1	Q235	
14		轴	1	HT 300	
13		0 形密封圈 31X35	2	橡胶 1-2	GB 1235-71
12		片弹簧	1	HT 200	
11		弹簧	1	45 号	
10		0 形密封圈 31X35	4	橡胶 1-2	GB 1235-76
9		轴	1	HT 250	
8		轴	1	HT 200	
7		卡紧螺钉 6X40	2	35 号	GB 1235-76
6		六角头螺栓 M6X70	2	Q235	GB 117-76
5		六角头螺栓 M4X8	2	Q235	
4		轴	1	35 号	
3		螺母 M4	4	Q235	
2		螺母 M4X16	4	Q235	
1		螺母 M4X16	4	Q235	
23		螺母 M6X20	1	35 号	
22		轴	1	45 号	
21		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
20		支承板	1	HT 150	
19		弹簧垫圈 16	2	65Mn	GB 93-76
18		螺母 M16	2	Q235	
17		螺母 M6X14	2	35 号	GB 70-76
16		螺母 M12	1	Q235	
15		螺母 M12	1	Q235	
14		轴	1	HT 300	
13		0 形密封圈 31X35	2	橡胶 1-2	GB 1235-71
12		片弹簧	1	HT 200	
11		弹簧	1	45 号	
10		0 形密封圈 31X35	4	橡胶 1-2	GB 1235-76
9		轴	1	HT 250	
8		轴	1	HT 200	
7		卡紧螺钉 6X40	2	35 号	GB 1235-76
6		六角头螺栓 M6X70	2	Q235	GB 117-76
5		六角头螺栓 M4X8	2	Q235	
4		轴	1	35 号	
3		螺母 M4	4	Q235	
2		螺母 M4X16	4	Q235	
1		螺母 M4X16	4	Q235	

A2-滑板

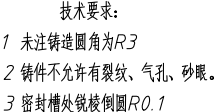
其余√



- 技术要求
1. 未注圆角为R5。
 2. 热处理：时效处理。

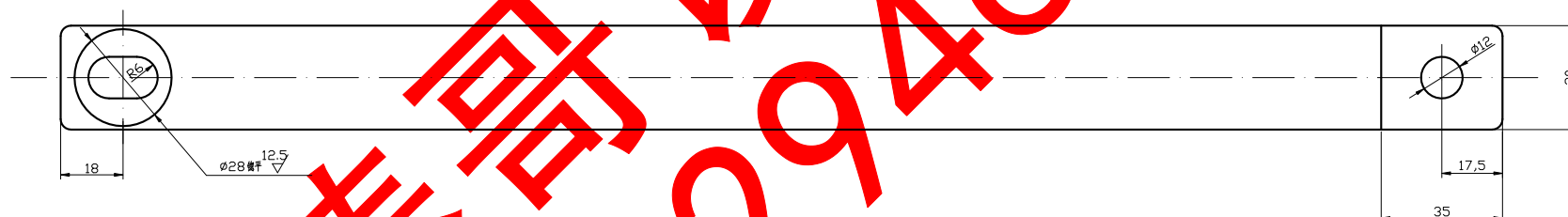
							HT150			太湖学院	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日					滑 板	
设计	高宏新		标准化		2013.05		阶段	标记	重量	比例	
审核										1:2	
工艺			批准				共10张		第5张		

其余



						HT250			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	高宏新		标准化		2012.05	阶 段 标 记	重量	比例	前 缸 盖	
审 核								1:1		
工 艺			批 准			共 10 张		第 7 张		

其余 ☒



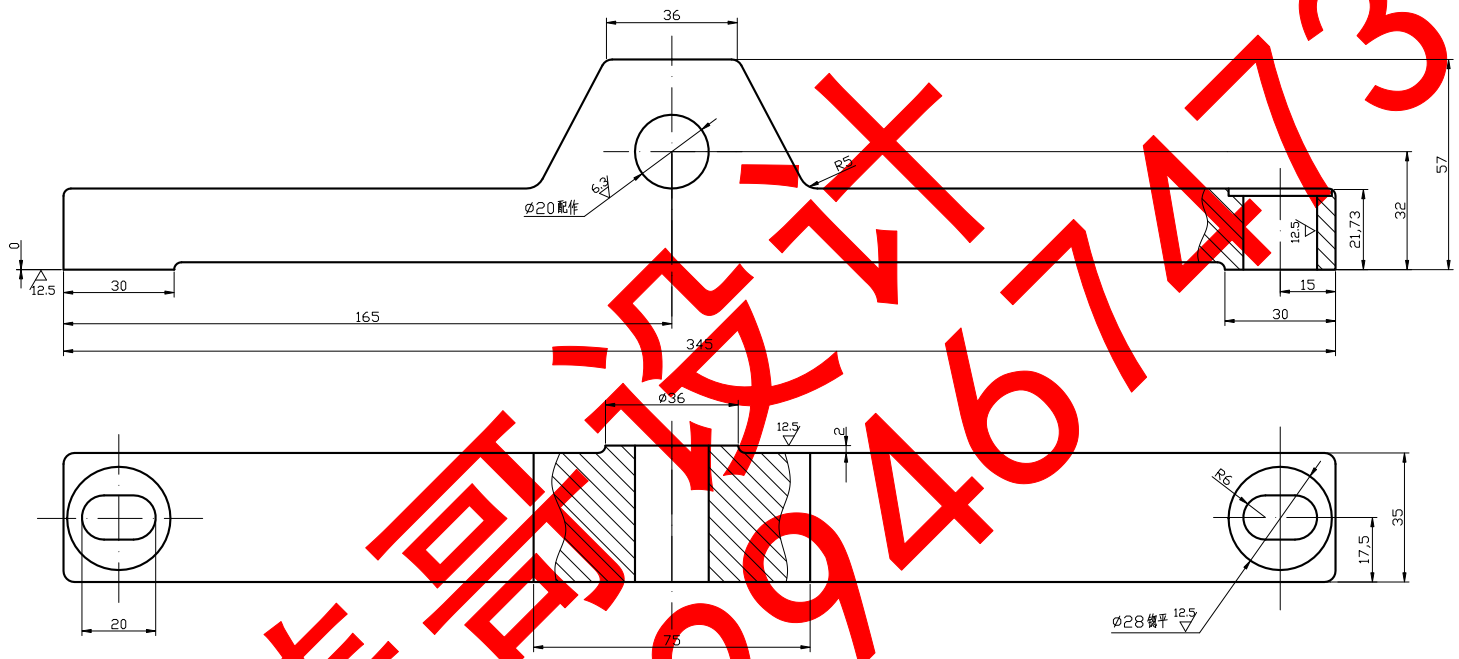
技术要求

1. 未注铸造圆角为R3.

						HT200			太湖学院		
									跳板		
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	高宏新		标准化		2013.05	阶段标记			重量	比例	
审核 工艺										1:1	
			批准			共 10 张			第 10 张		

A2-支架

其余 √

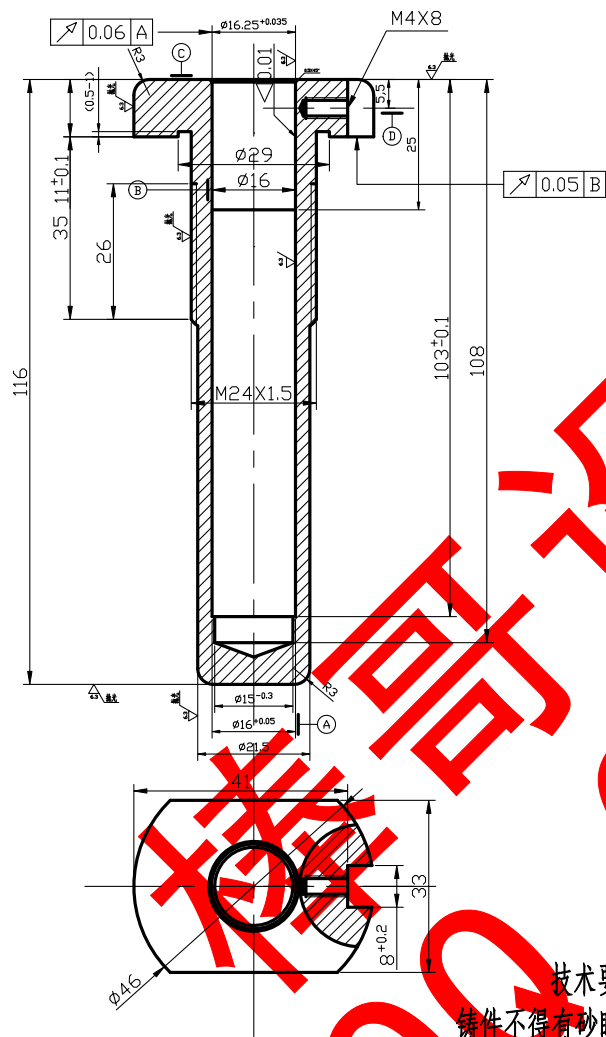


技术要求

1. 未注铸造圆角为R3

						HT200			太湖学院	
									支 架	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记		重 量	比 例	
设 计	高宏新		标准化		2013.05				1:1	
审 核										
工 艺										
						共 10 张		第 4 张		

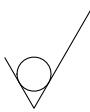
A3-铰脚

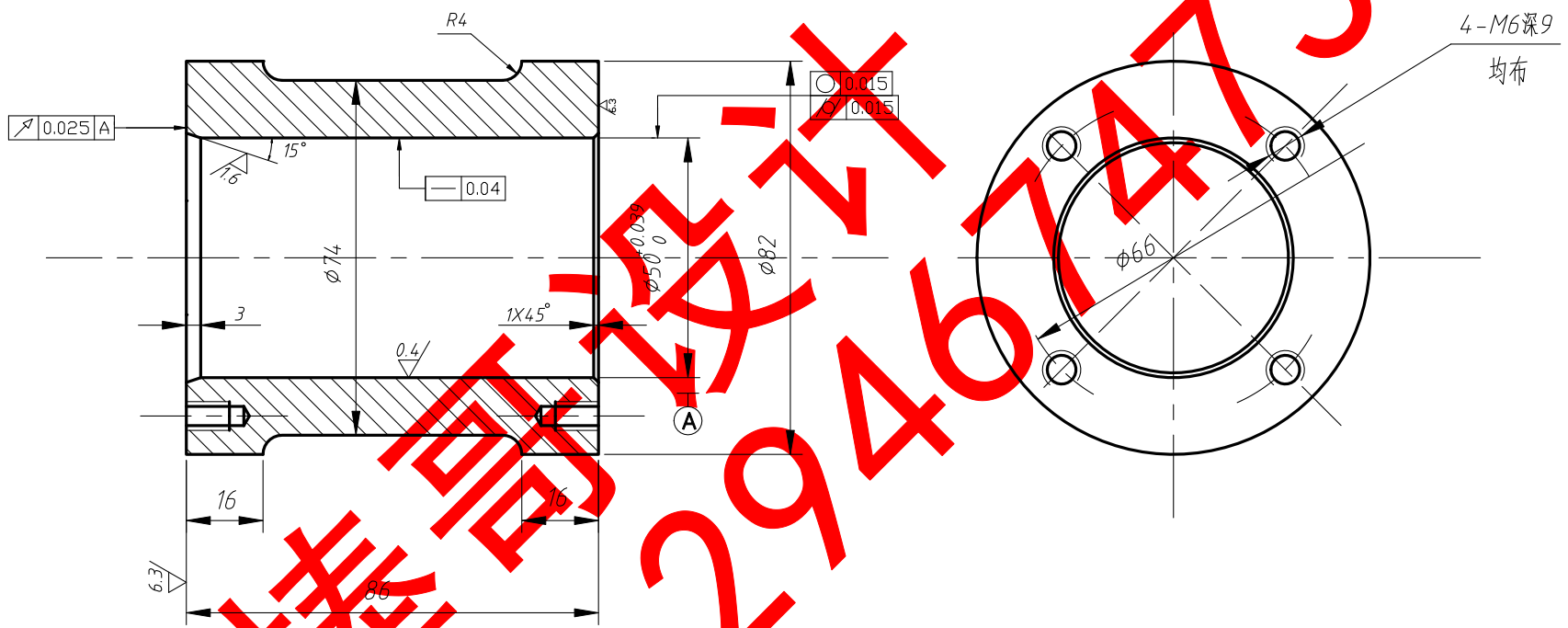


技术要求
铸件不得有砂眼, 硬度为
HB170-210

							HT200			太湖学院	
										铰脚	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	高宏新		标准化		2013.05					1: 1	
审核											
工艺			批准				共 10 张		第 3 张		

A3-缸体

其余 

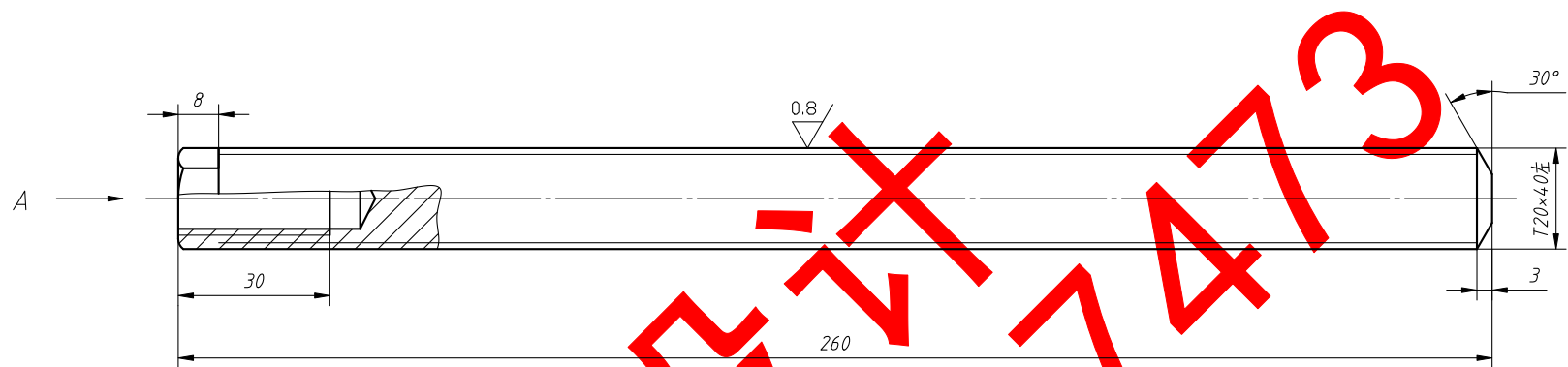


技术要求:

- 1油缸的内表面不许有纵向和横向刀横。
- 2铸件正火处理。

						HT250			太湖学院	
									缸 体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	高宏新		标准化		2013.05					1:1
审核										
工艺			批准			共10张			第 1 张	

A3-横螺杆

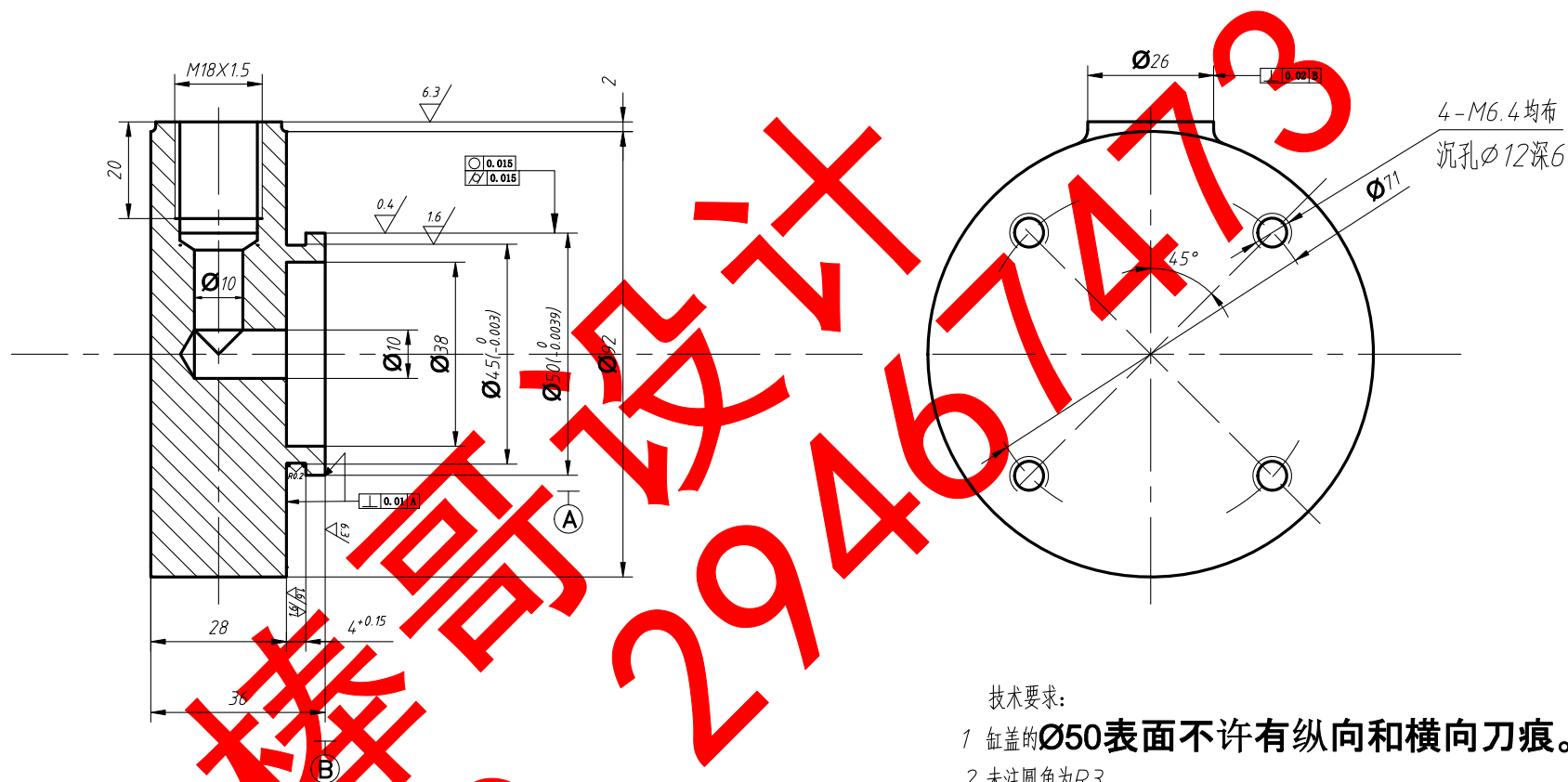


棒哥设计 20461413 QQ

							45			太湖学院	
										横螺杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例		
设计	高宏新		标准化		2013.05				1:1		
审核											
工艺			批准				共10张 第8张				

A3-后缸盖

其余

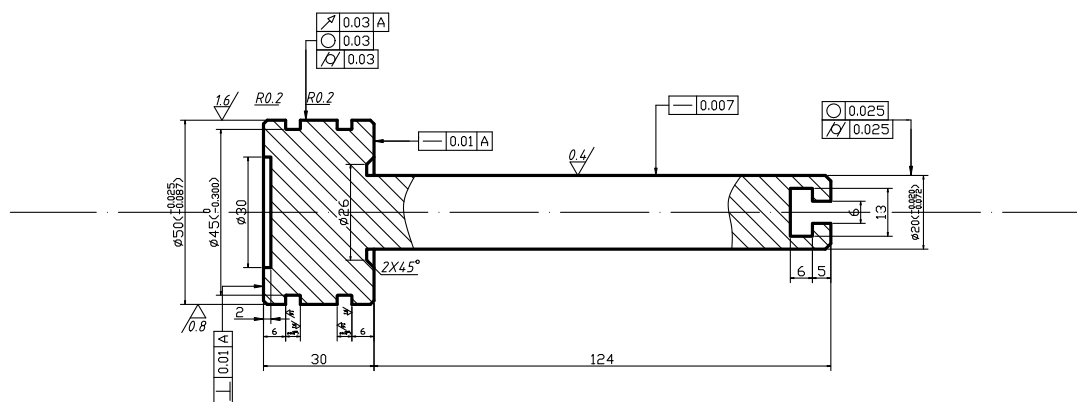


技术要求:

- 1 缸盖的Ø50表面不许有纵向和横向刀痕。
- 2 未注圆角为R3。
- 3 密封槽锐棱倒圆R0.1。

						HT250			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				后缸盖	
设计	高宏新		标准化		2013.05	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共10张			第2张	

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



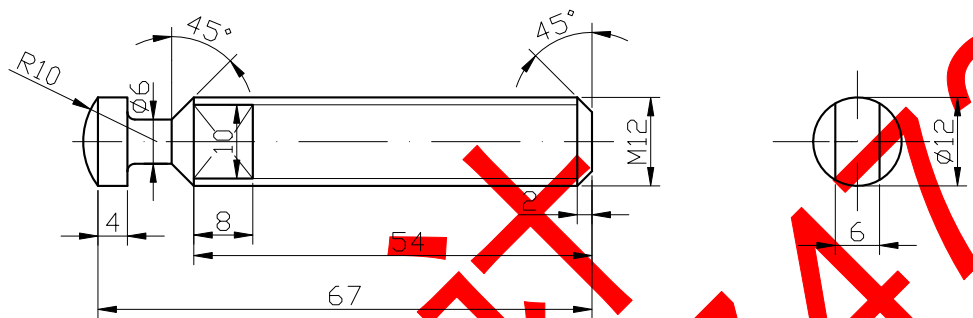
技术要求:

- 1 热处理:调质硬度到HB229—285
- 2 未注倒角为1X45°
- 3 锐棱倒圆R0.1

						45	太湖学院		
标记	页数	分节	更改文件号	签名	年月日		活塞杆		
设计	高宏新		标准化		2013.05		阶段标记	重量	比例
审核								1:1	
工艺						共10张	第6张		
				批准					

A4-螺杆

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 未注圆角为 R1

						45			太湖学院	
									螺杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	高宏新		标准化		2013.05					1:1
审核										
工艺			批准			共10张			第9张	