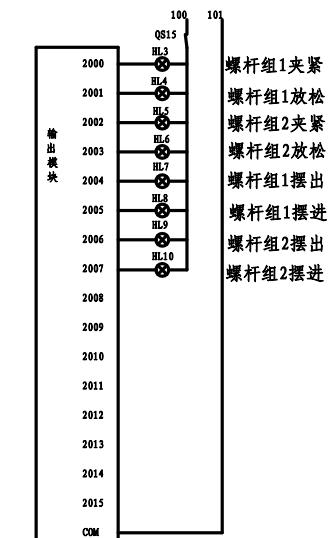
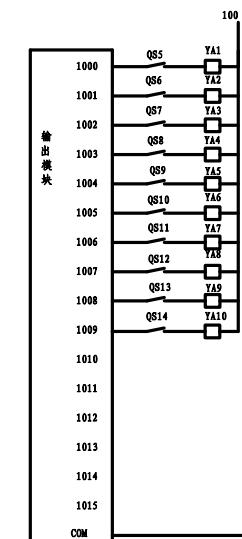
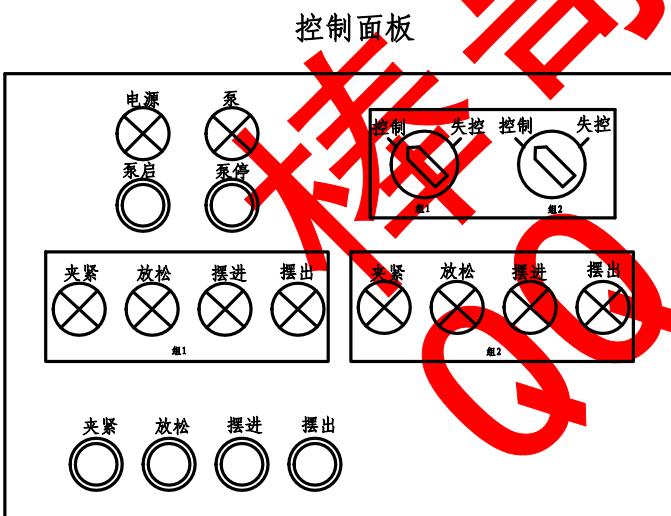
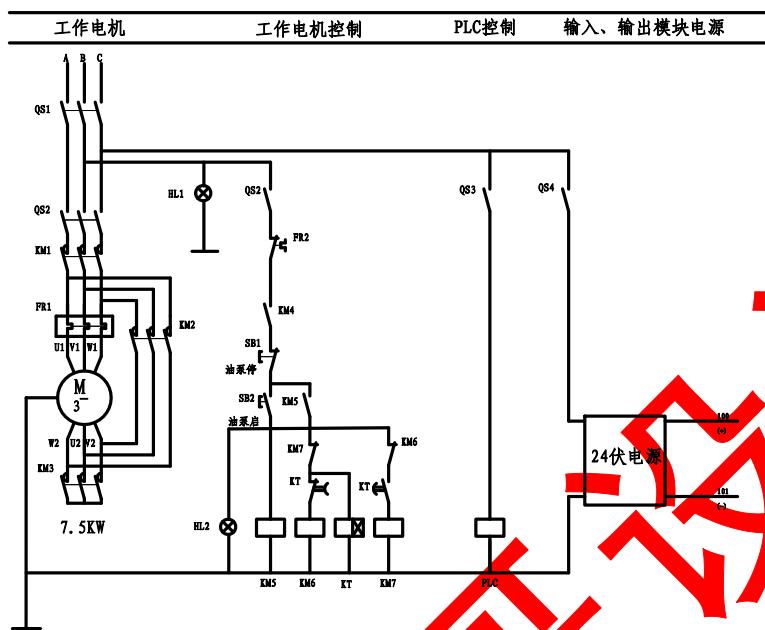


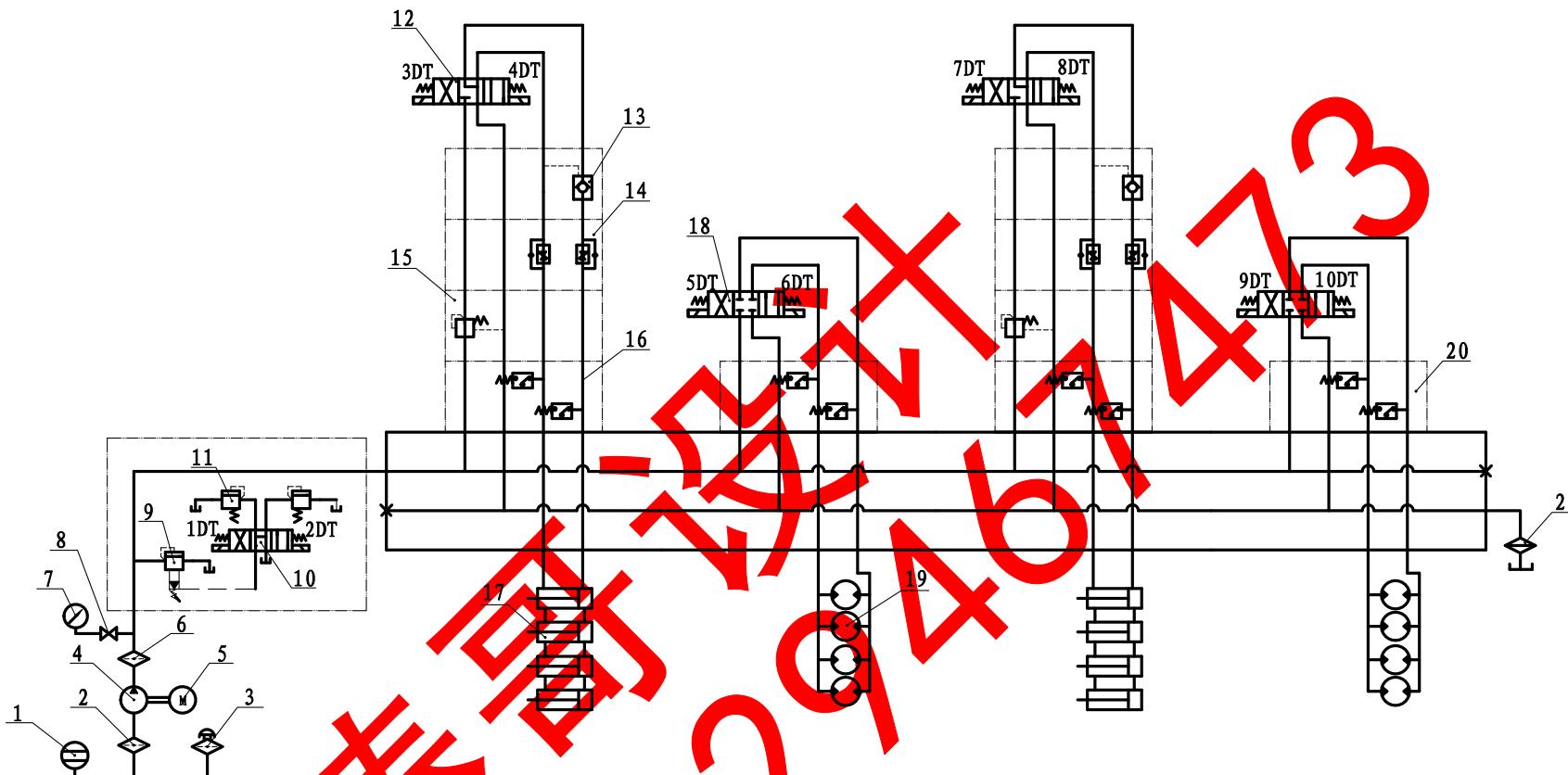
技术要

- 1、油箱装配后应无漏油现象，密封良好。
  - 2、焊口均匀，质量要求较高。
  - 3、保证各部件工作良好，振动、噪音尽可能小。
  - 4、整个装置摆放平稳、装配时对各部件酸洗磷化后再重新装配，以保证油液清洁。
  - 5、油箱外表面涂有白色防锈漆。

# A1-电气图



# A1-液压原理图



液压系统电磁铁动作顺序表

	1DT	2DT	3DT	4DT	5DT	6DT	7DT	8DT	9DT	10DT
螺杆组1夹紧	+				+					
螺杆组2夹紧	+								+	
螺杆组1放松		+								
螺杆组2放松		+								+
螺杆组1摆出		+	+							
螺杆组2摆出		+					+			
螺杆组1摆进			+							
螺杆组2摆进								+		

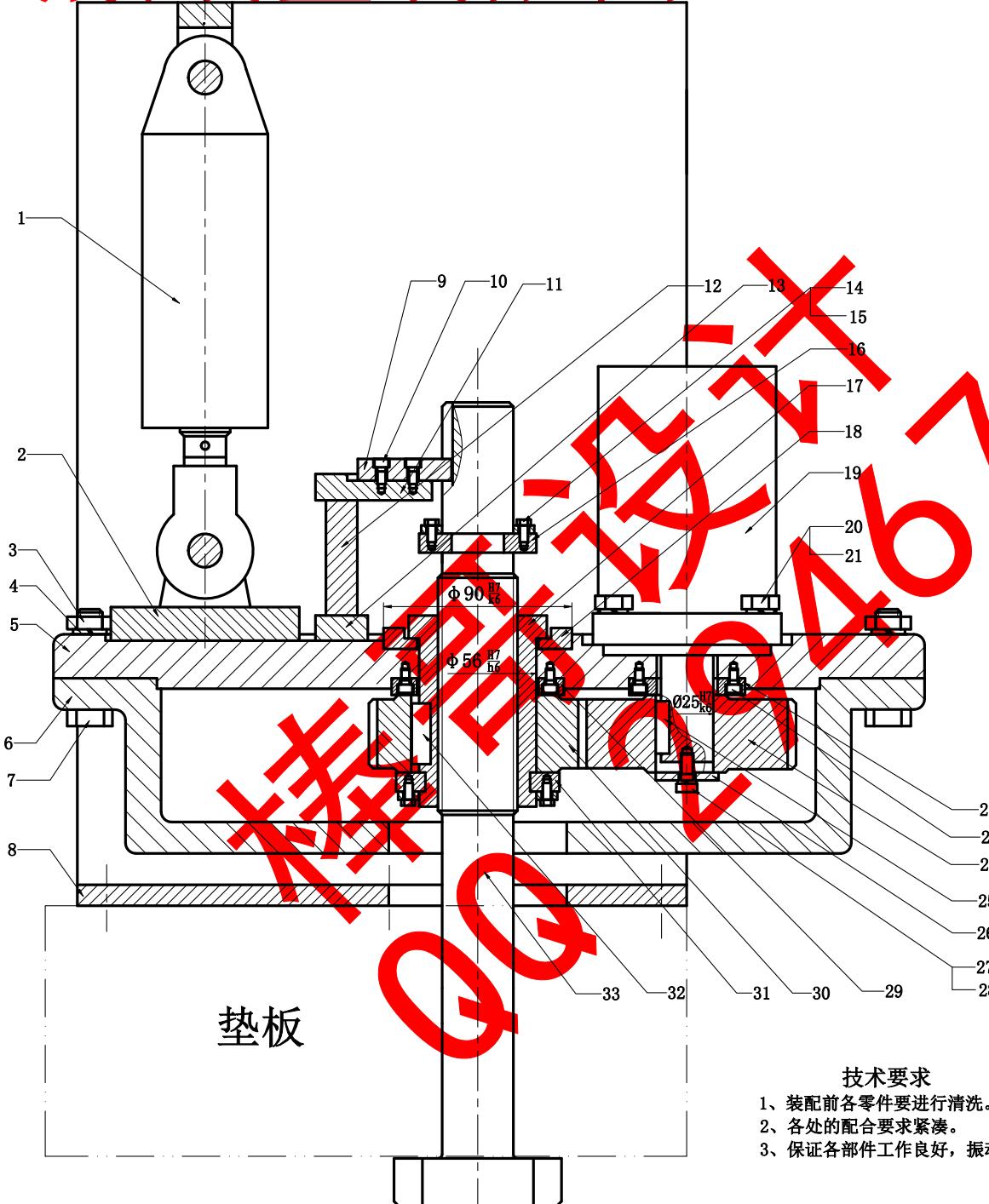
21	ZD-HD-1B	溢流阀	2	见		
20	DN-55-1L	蓄能器	1	见		
19	M1-10	过滤器	1	见		
18	DS-41-X2L-10H-10H-10	电磁换向阀	2	见		
17	DC-10C-10H-10	溢流阀	1	见		
16	ZD-HD-1B	溢流阀	1	见		
15	M1-10-10	过滤器	1	见		
14	DS-41-Y2L-10	电磁换向阀	2	见		
13	DS-41-Z2L-10H-10H-10	电磁换向阀	2	见		
12	DS-41-X2L-10H-10H-10	电磁换向阀	2	见		
11	M1-10	过滤器	2	见		
10	DS-41-1B	电磁换向阀	1	见		
9	M1-10	过滤器	1	见		
8	DP-10/10	压力开关	1	见		
7	T-150	温度计	1	见		
6	DN-100-1B	蓄能器	1	见		
5	M1-10	过滤器	1	见		
4	M1-10	过滤器	1	见		
3	M1-10	过滤器	1	见		
2	DN-10-10	蓄能器	1	见		
1	M1-10	过滤器	1	见		
序号	名称	规格	件	料	数	量

液压原理图

比例 1:1  
共1张第1张

制图 韦枝尧 06.5.10 机械与能源系02机本班  
审核

# A2-夹紧装置装配图



垫板

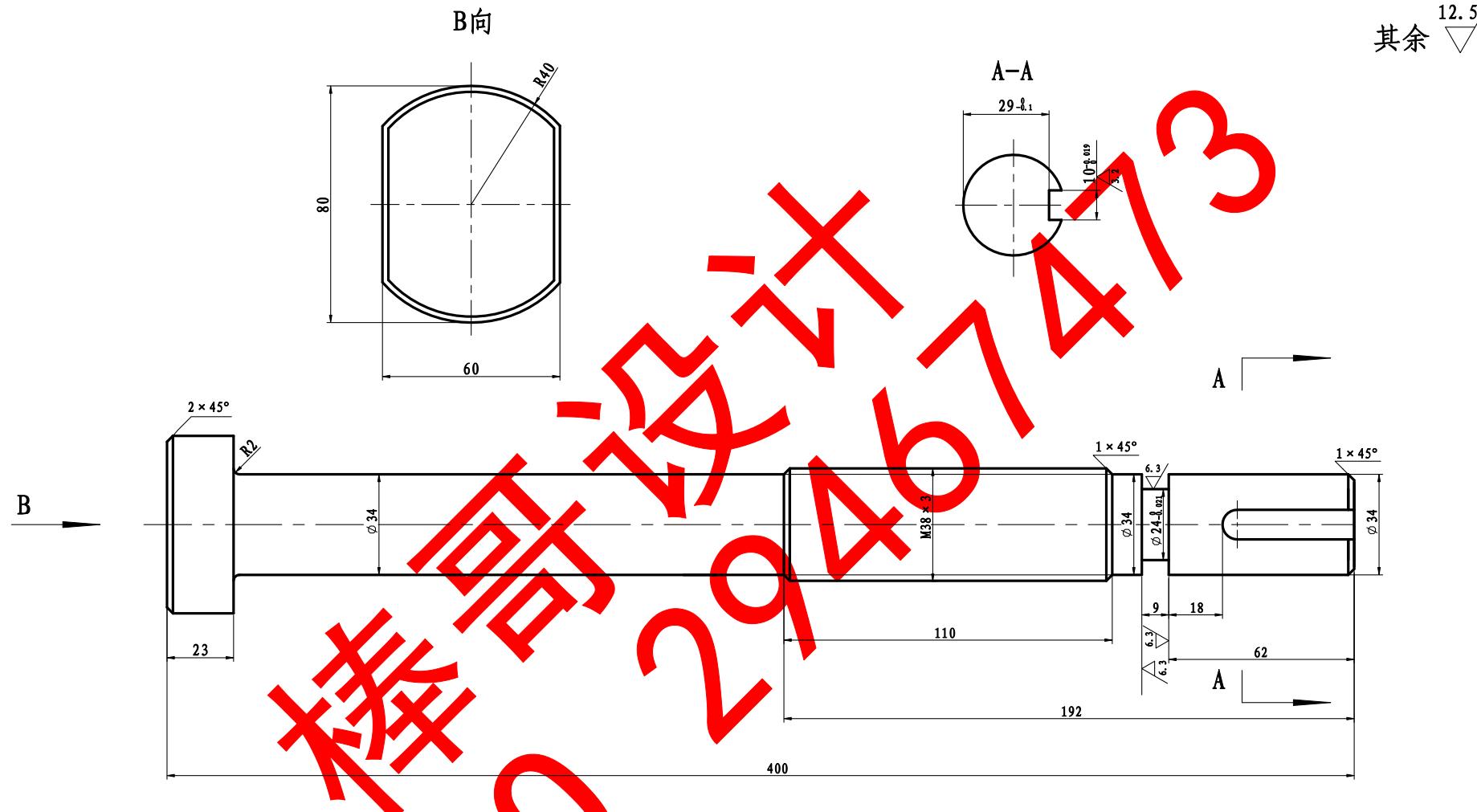
## 技术要求

- 1、装配前各零件要进行清洗。
- 2、各处的配合要求紧凑。
- 3、保证各部件工作良好，振动、噪音尽可能少。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
夹紧装置装配图					
33	7	螺杆	1	45	
32	GB1095-79	键2	1	45	
31	GB886-86	挡圈6	1	45	
30	12	圆柱齿轮2	1	45	
29	GB886-86	挡圈5	1	45	
28	GB93-87	垫片	4	65Mn	
27	GB5783-86	螺栓	4	30	
26	GB886-86	挡圈4	1	45	
25	GB1095-79	键1	1	45	
24	11	圆柱齿轮1	1	45	
23	GB5783-86	螺栓	4	30	
22	GB886-86	挡圈3	1	45	
21	GB93-87	垫片	4	65Mn	
20	GB5783-86	螺栓	4	30	
19	BM1-80	液压马达	8	组件	
18	GB886-86	挡圈2	1	45	
17	9	自制螺母	1	45	
16	GB886-86	挡圈1	1	45	
15	GB93-87	垫片	2	65Mn	
14	GB5783-86	螺栓	2	30	
13		固定板	1	45	
12		支撑板	1	45	
11		安装板	1	45	
10	GB5783-86	螺栓	2	30	
9		导向板	1	45	
8	8	底板	1	45	
7	GB5783-86	螺栓	4	30	
6	6	下箱盖	1	45	
5	5	上箱盖	1	45	
4	GB93-87	垫片	4	65Mn	
3	GB/T6171	螺母	4	30	
2	10	耳环座	1	45	
1	DG-J40C	液压缸	8	组件	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
夹紧装置装配图					
				比例 1:3	
				共1张 第1张	
制图	韦枝尧	06.5.10	机械与能源工程系		
审核			02级机本班		0

# A2-螺杆

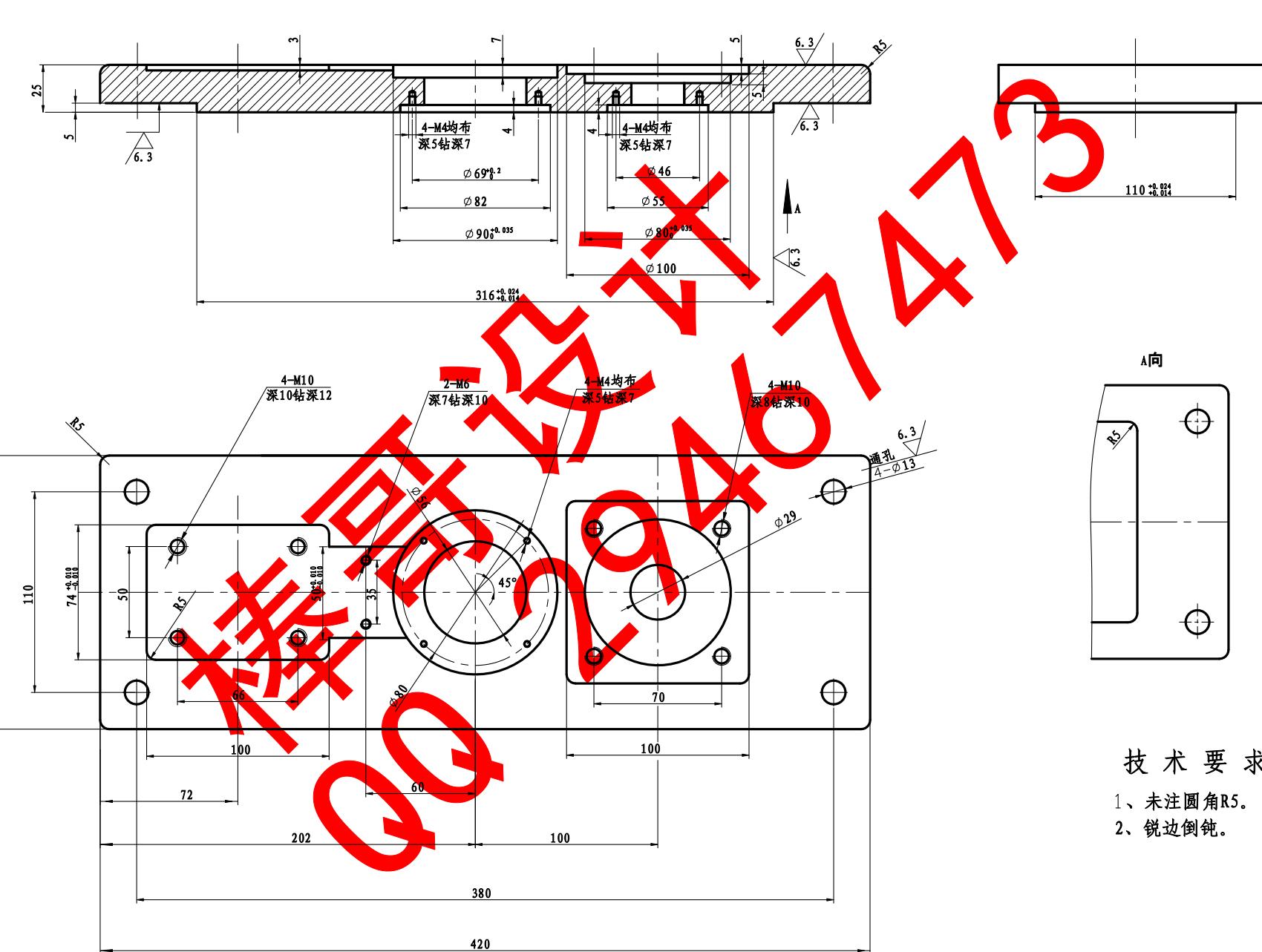


## 技术要求

- 1、调质处理HB220-235，淬火。
- 2、M38×3精度4.8级。
- 3、锐边倒钝。

制图	韦枝尧	06.5.10	数量	1
校核			比例	1:1
机械与能源系02机本班			材料	45

# A2-上箱盖



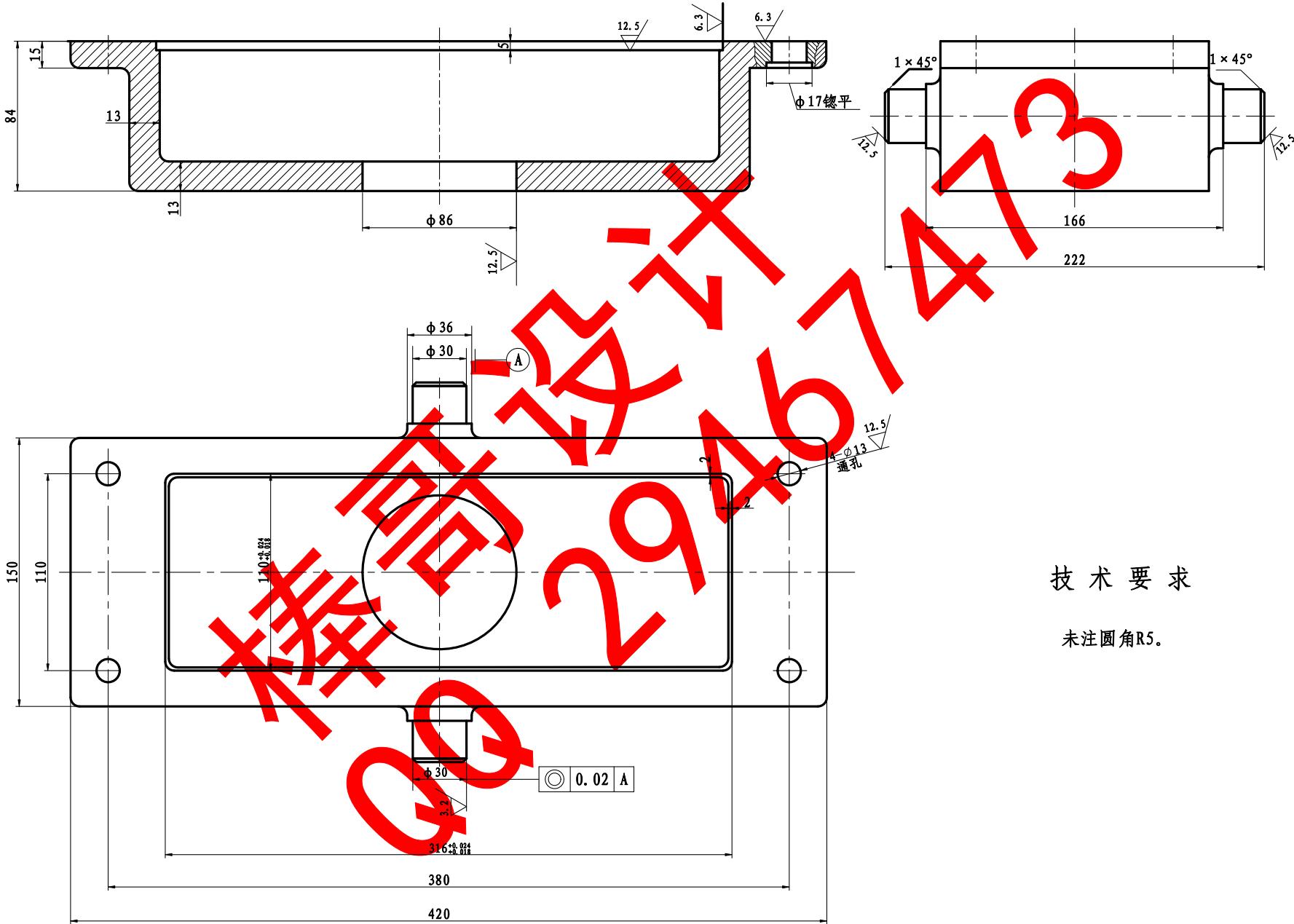
## 技术要求

- 1、未注圆角R5。
- 2、锐边倒钝。

制图	韦枝尧	16.5.10	上箱盖	数量 1
校核				比例 1:1
机械与能源系02机本班			ZG230-450	材料 5

# A2-下箱蓋

其余



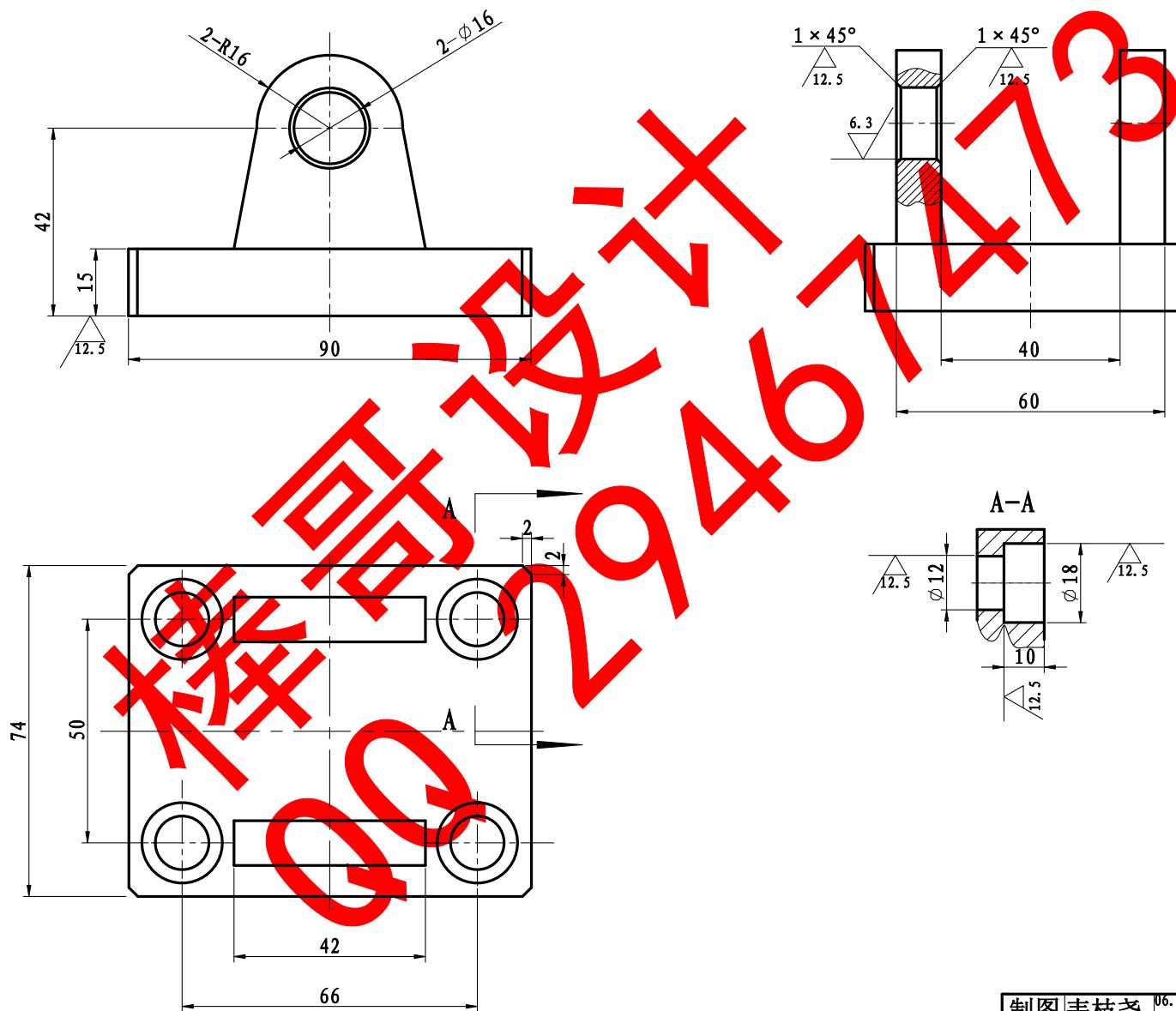
### 技术要求

未注圆角R5.

制图	韦枝尧	06.3.10	下箱盖	数量 1
校核				比例 1:1
机械与能源系02机本班	材料	ZG230-450		6

# A3-耳环座

其余

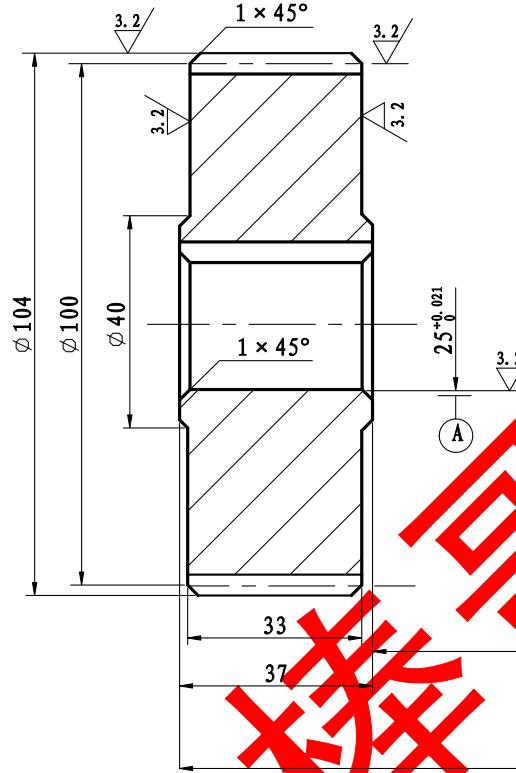


技术要求

锐边倒钝。

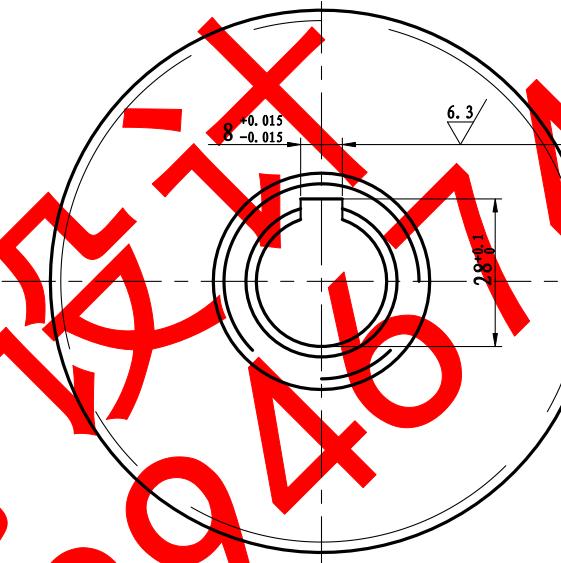
制图	韦枝尧	06.5.10	耳环座	数量 1
校核				比例 1:1
机械与能源系02机本班	材料	45		10

# A3-圆柱齿轮1



其余

12.5



模数m	2
齿数z	50
齿形角 $\alpha$	$20^\circ$
齿顶高系数ha*	1
精度等级 (GB10095-88)	8级
配对齿轮图号	11

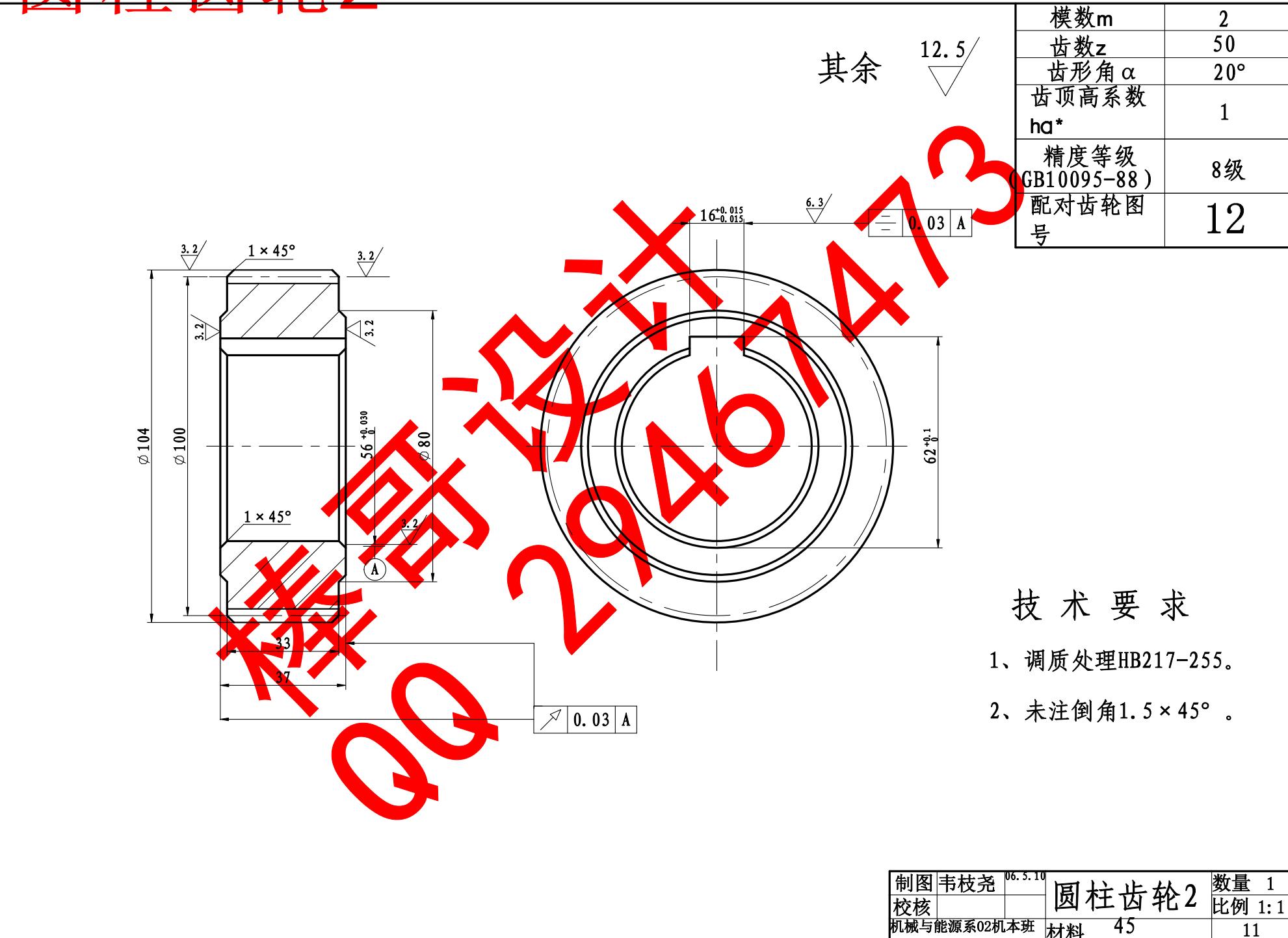
## 技术要求

- 调质处理HB217-255。
- 未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。

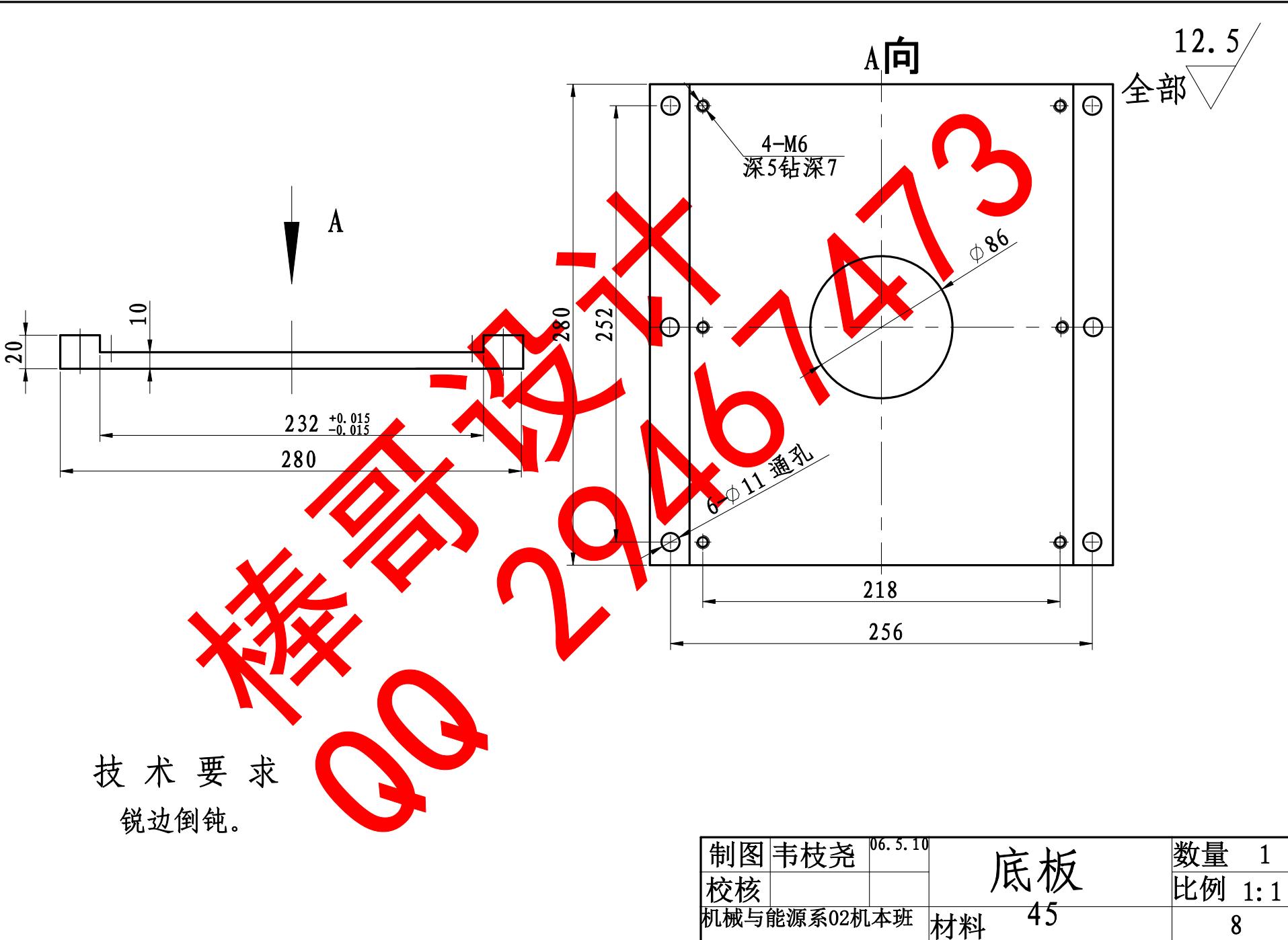
禁用 QQ 294613

制图	韦枝尧	06.5.10	圆柱齿轮1	数量 1
校核				比例 1:1
机械与能源系02机本班		材料 45		12

# A3-圆柱齿轮2



# A4-底板



# A4-自制螺母

