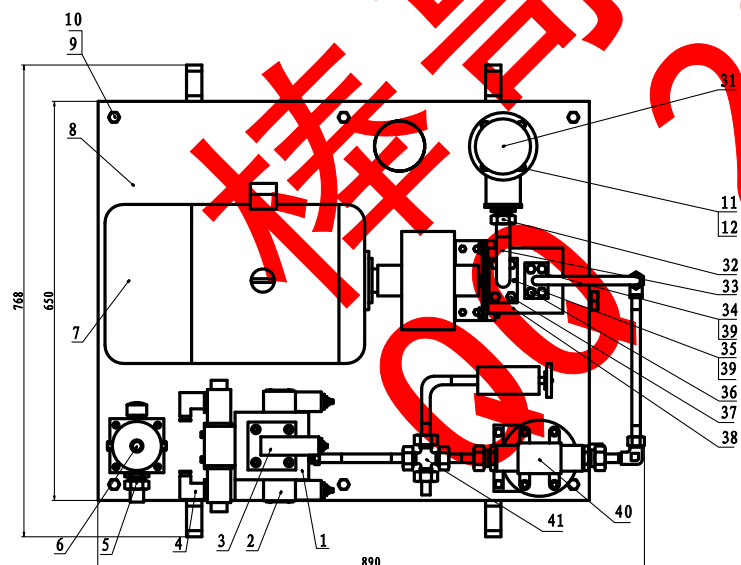
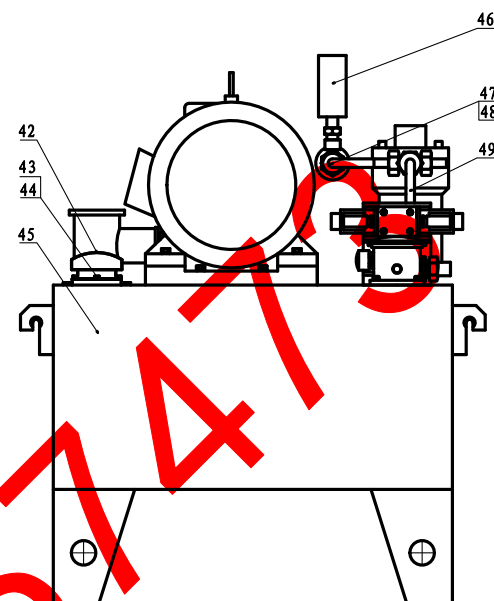
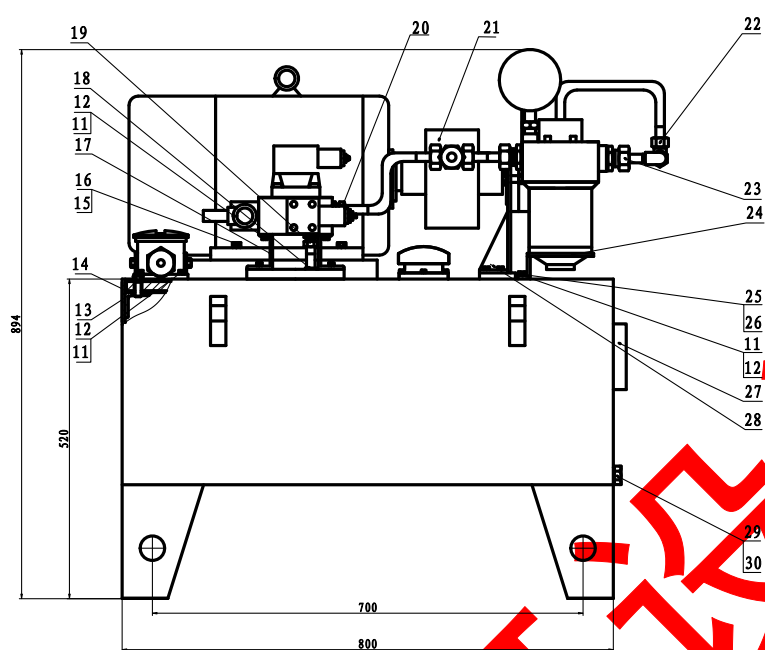


A0-泵站

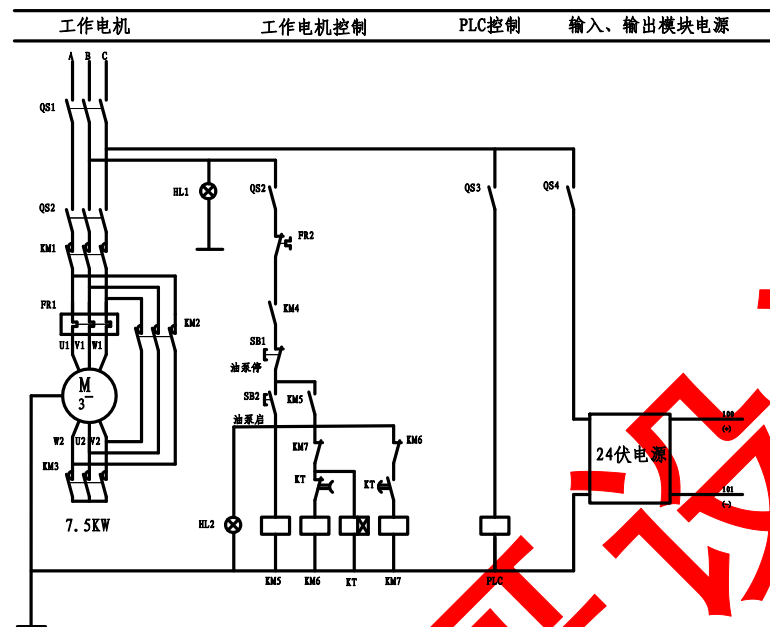


技术要求

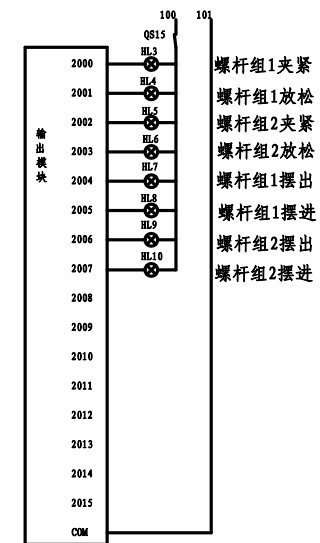
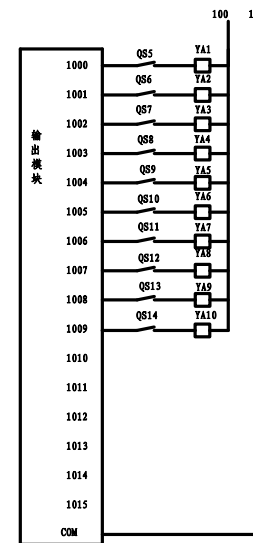
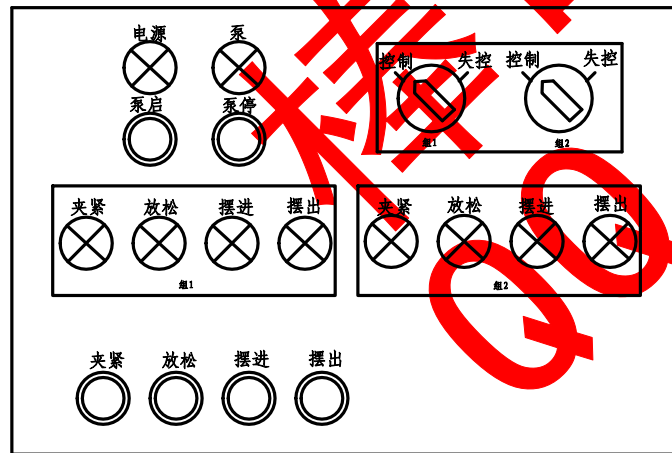
- 1、油箱装配后应无漏油现象，密封良好。
- 2、焊口均匀，质量要求较高。
- 3、保证各部件工作良好，振动、噪音尽可能少。
- 4、整个装置摆放平稳，装配时对各部件酸洗。
磷化后再重新装配，以保证油液清洁。
- 5、油箱外表面涂有白色防锈漆。

[illegible]

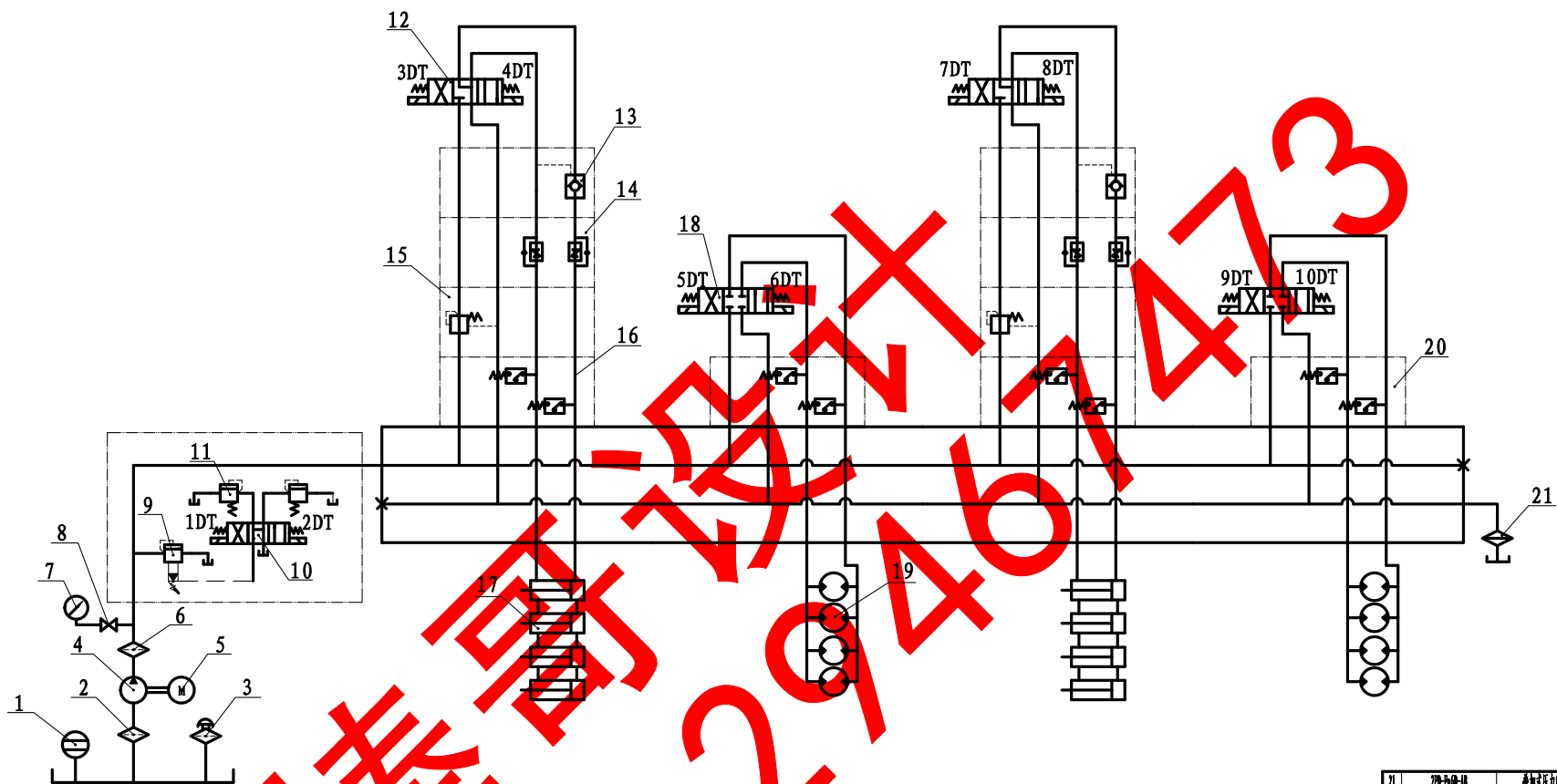
A1-电气图



控制面板



A1-液压原理图

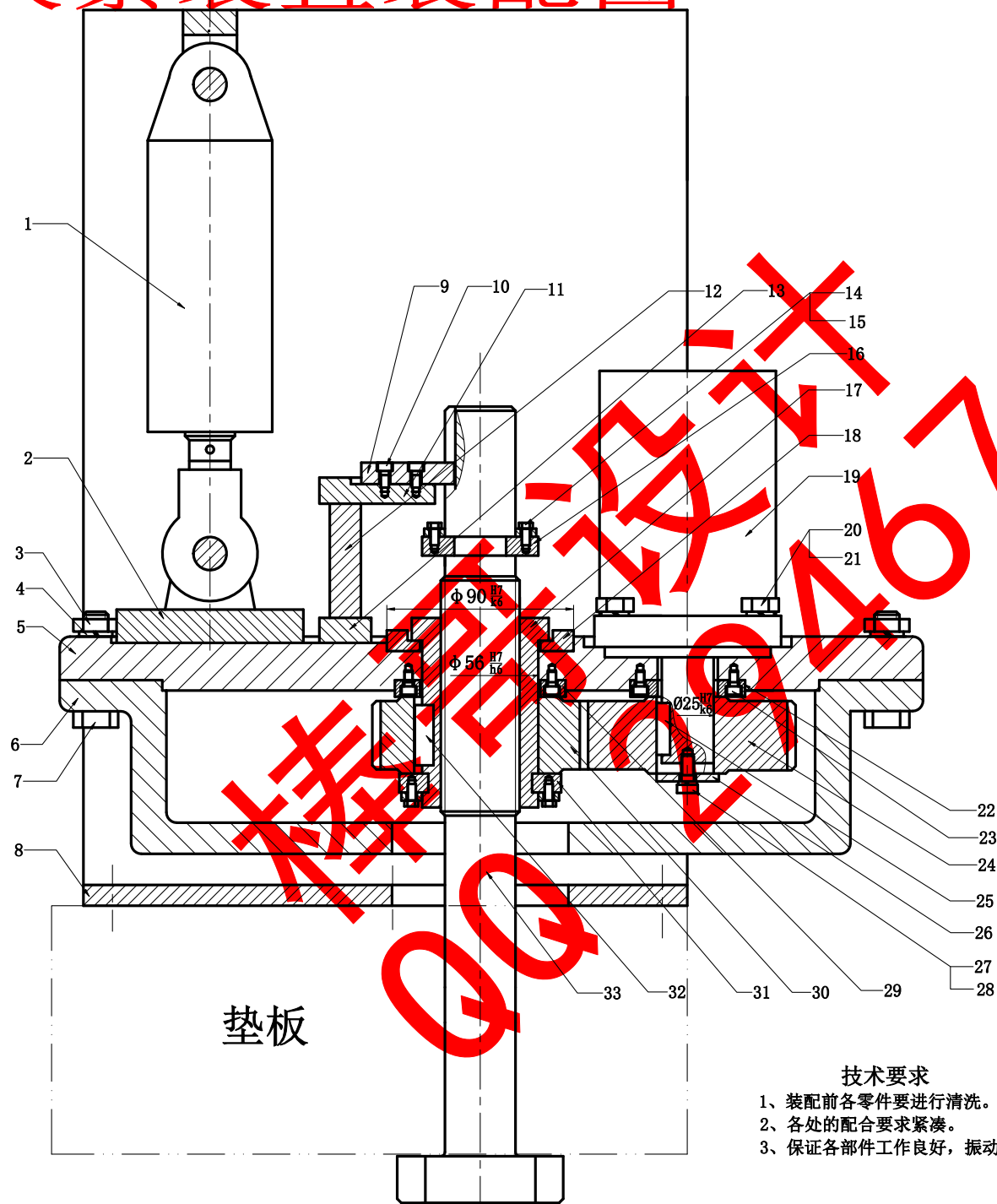


液压系统电磁铁动作顺序表

	1DT	2DT	3DT	4DT	5DT	6DT	7DT	8DT	9DT	10DT
螺杆组1夹紧	+				+					
螺杆组1放松	+					+				
螺杆组2夹紧		+							+	
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	ZY-10-10	叠加式压力继电器	2	件				
20	100-25×3	溢流阀	1	件				
19	100-10	减压阀	1	件				
18	100-10-100-10-10-10	电磁换向阀	2	件				
17	100-10-100-10-10	溢流阀	1	件				
16	ZY-10-10	叠加式压力继电器	2	件				
15	100-10-10	叠加式减压阀	2	件				
14	100-10-10	叠加式减压阀	2	件				
13	100-10-10	叠加式减压阀	2	件				
12	100-10-100-10-10-10	电磁换向阀	2	件				
11	100-10	溢流阀	2	件				
10	100-10-10	电磁换向阀	1	件				
9	100-10	溢流阀	1	件				
8	100-10-10	压力开关	1	件				
7	100-10	压力泵	1	件				
6	100-10-10	溢流阀	1	件				
5	100-10	溢流阀	1	件				
4	100-10	溢流阀	1	件				
3	100-10	溢流阀	1	件				
2	100-10	溢流阀	1	件				
1	100-10	溢流阀	1	件				

A2-夹紧装置装配图



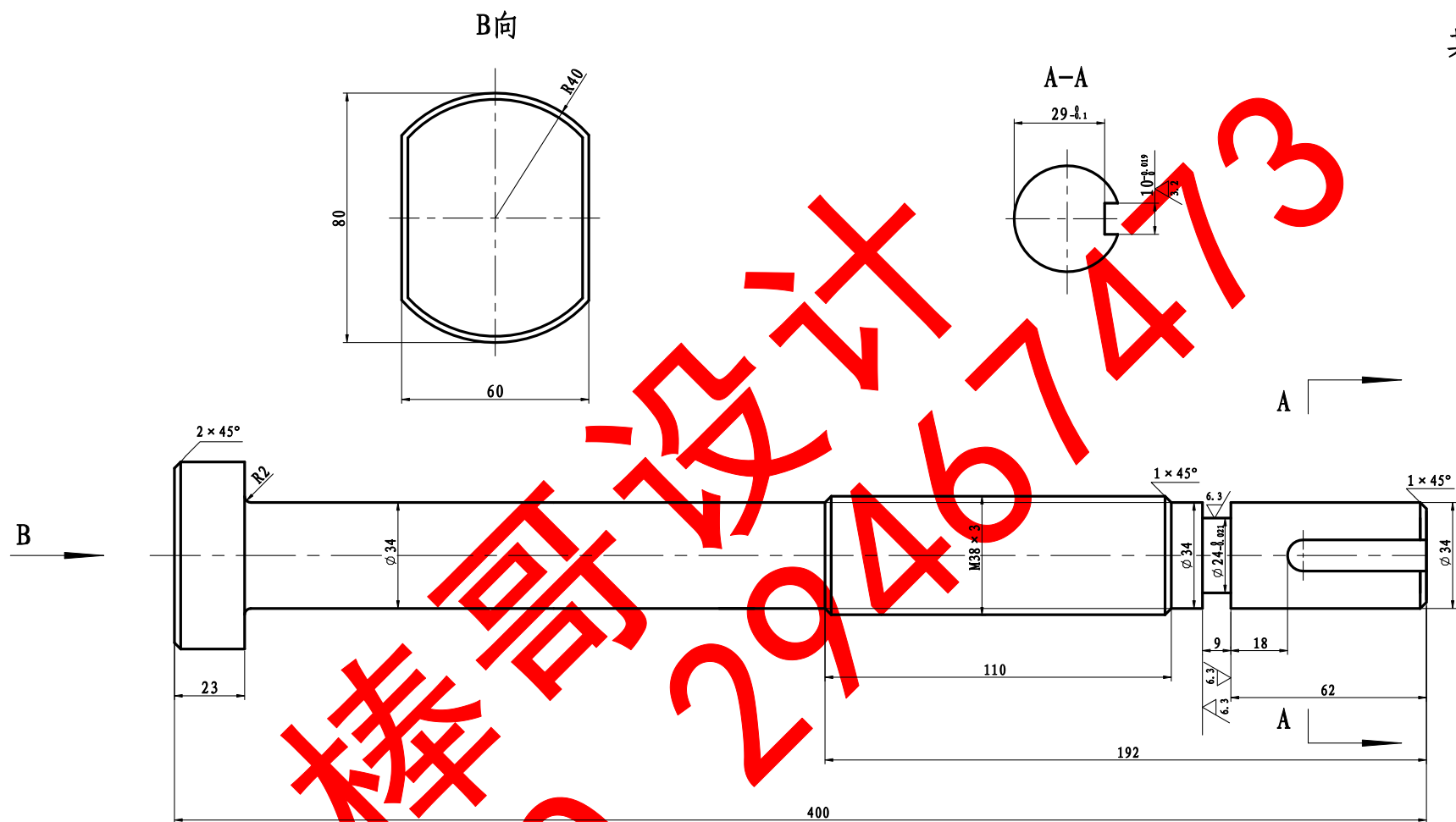
技术要求

- 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。

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 02级机本班		0	
审核						

A2-螺杆

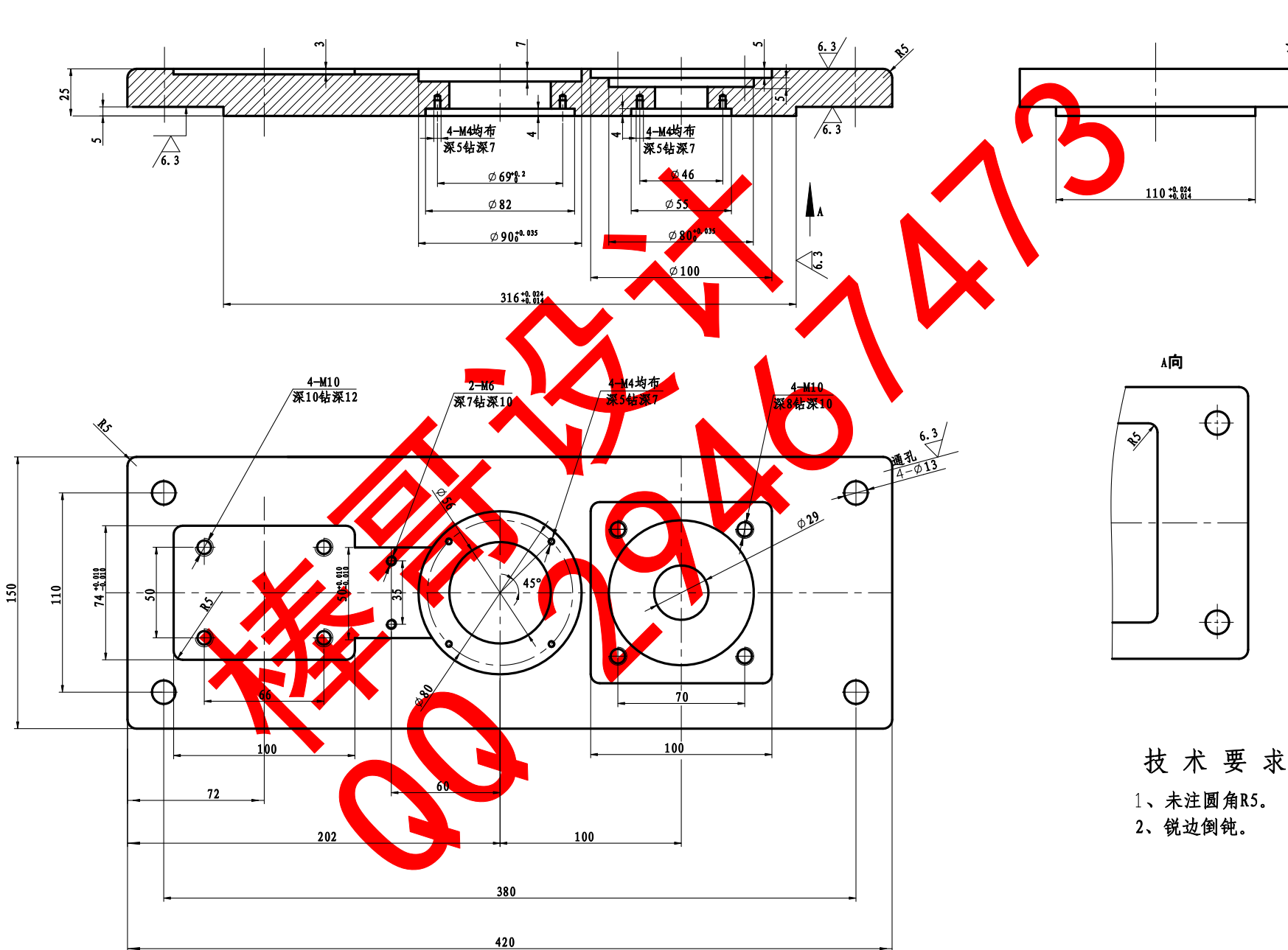


技术要求

- 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	7

A2-上箱盖



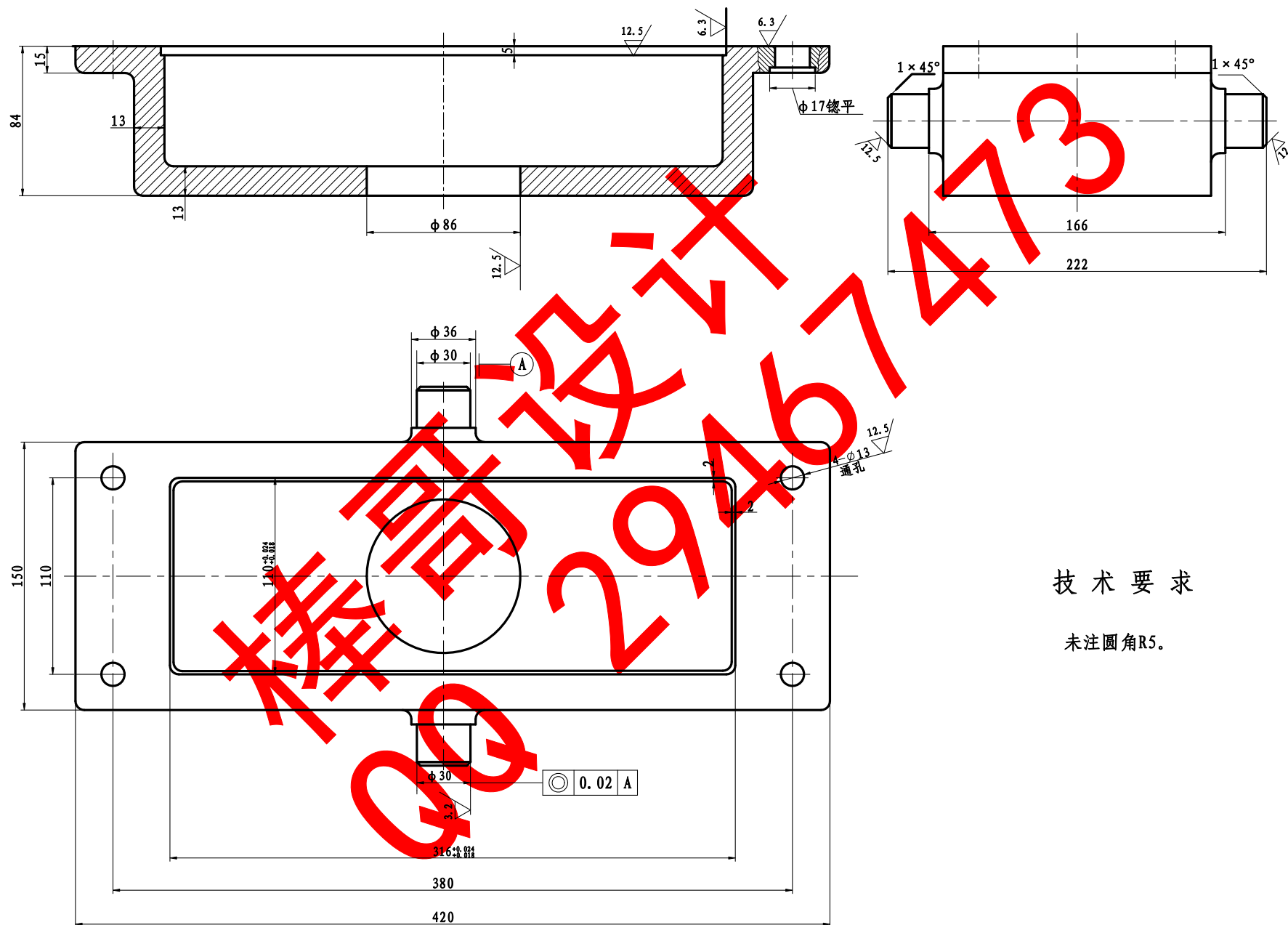
技术要求

- 1、未注圆角R5。
- 2、锐边倒钝。

制图 韦枝尧	06.5.10	上箱盖	数量 1
校核			比例 1:1
机械与能源系02机本班	材料 ZG230-450		5

A2-下箱盖

其余 



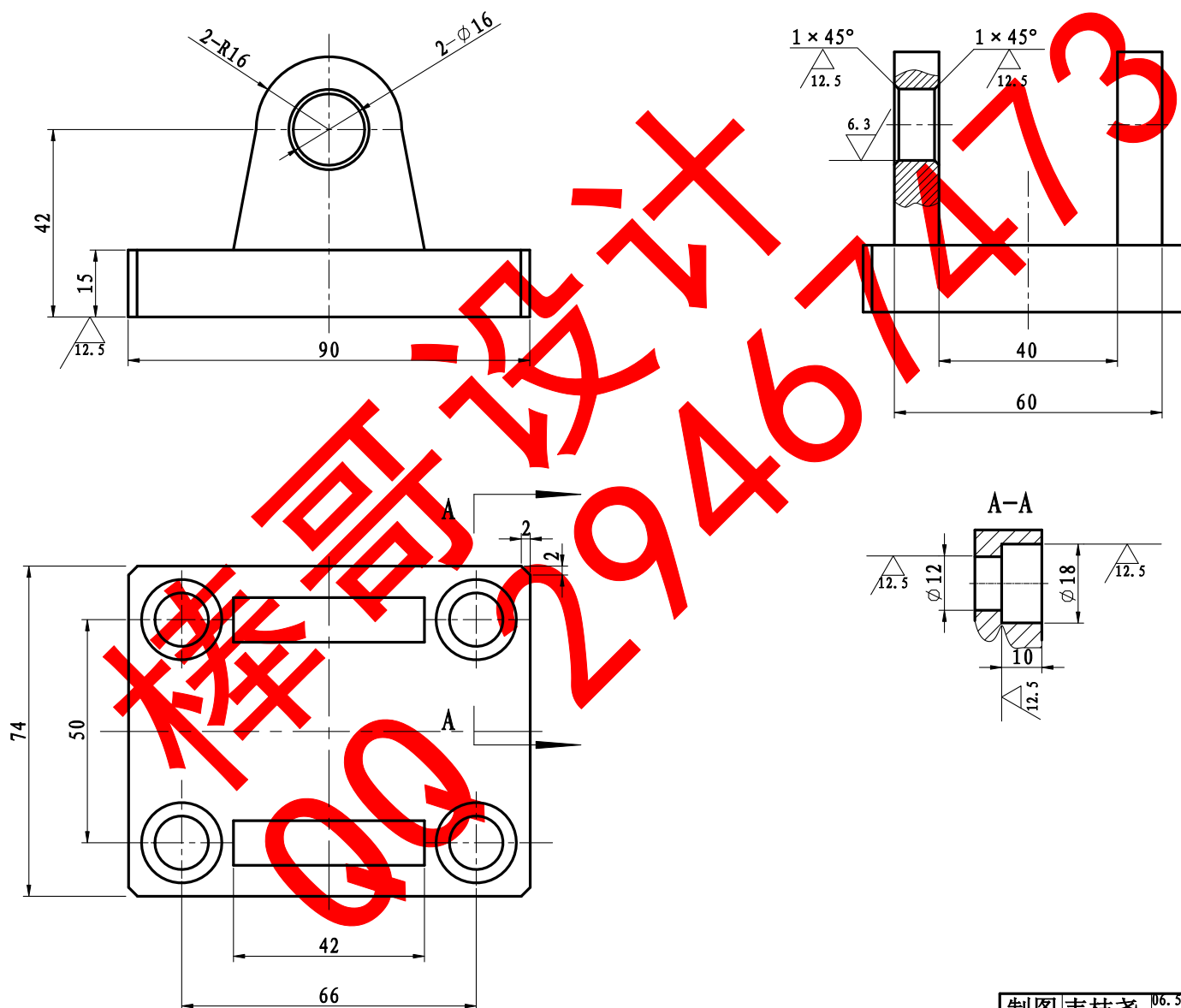
技术要求

未注圆角R5.

制图 韦枝尧	06.5.10	下箱盖	数量 1
校核		材料 ZG230-450	比例 1:1.5
机械与能源系02机本班			6

A3-耳环座

其余 



技术要求

锐边倒钝。

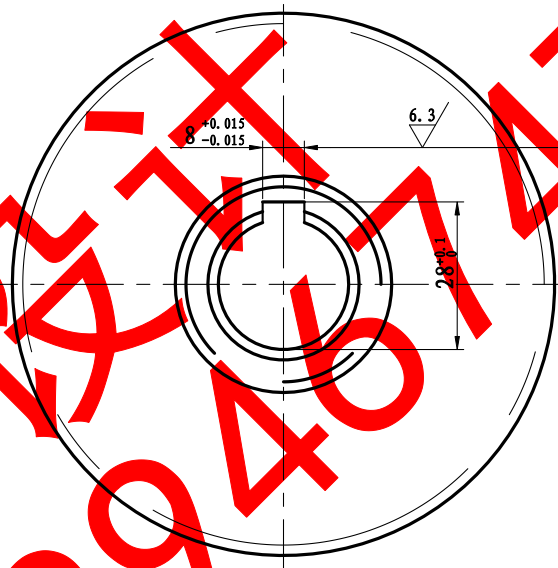
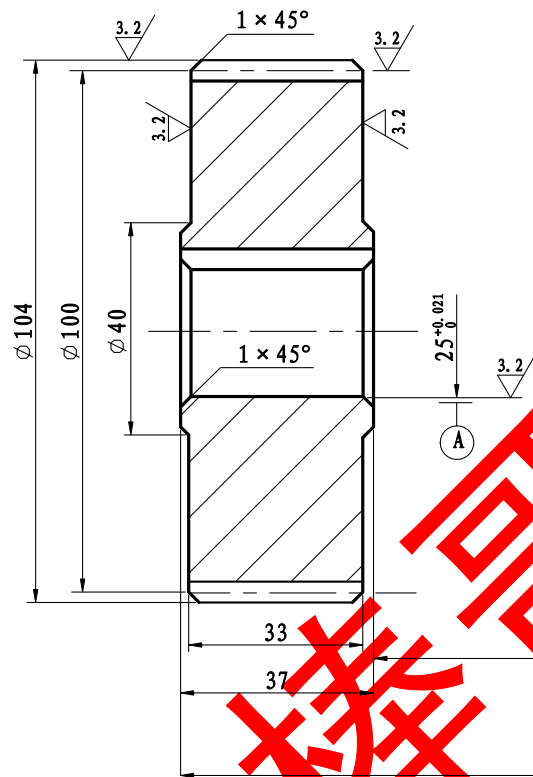
制图 韦枝尧	06.5.10	耳环座	数量 1
校核			比例 1:1
机械与能源系02机本班	材料 45		10

A3-圆柱齿轮1

其余



模数m	2
齿数z	50
齿形角 α	20°
齿顶高系数 ha*	1
精度等级 (GB10095-88)	8级
配对齿轮图 号	11



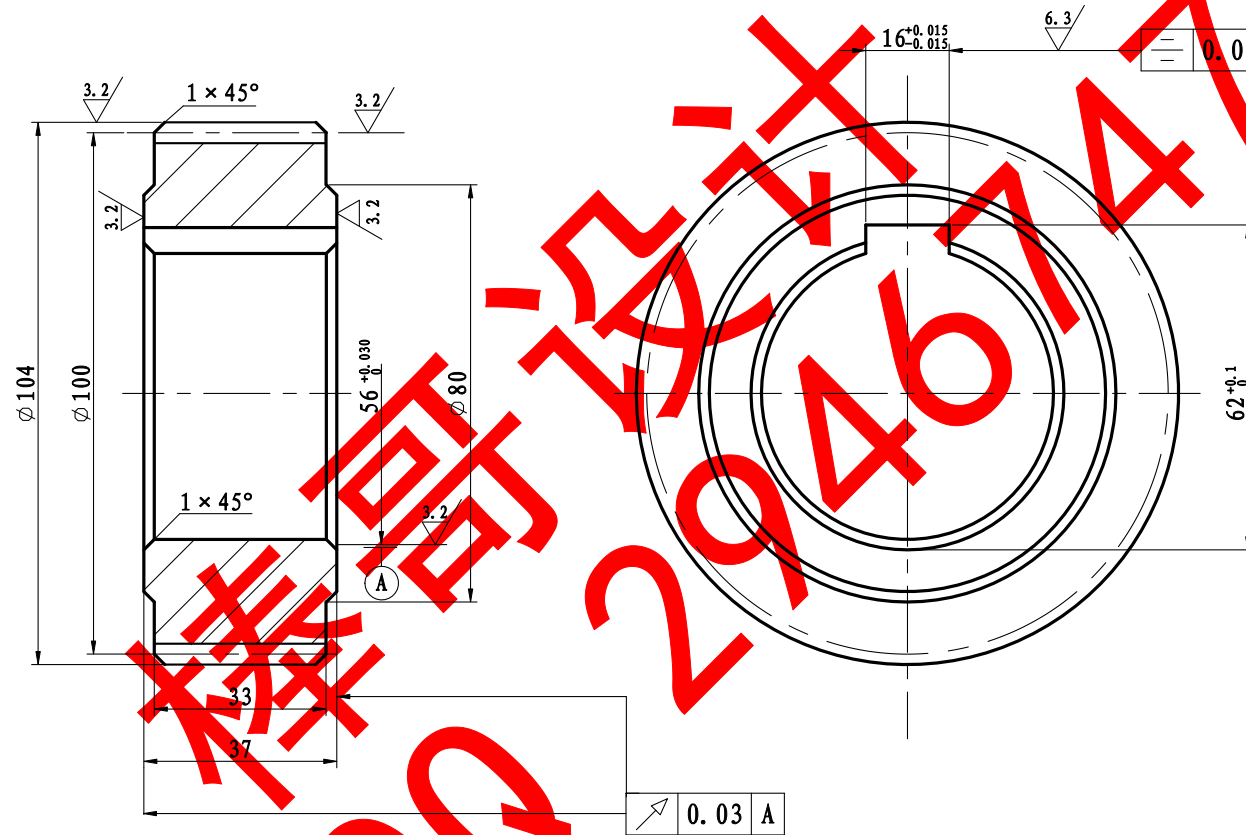
技术要求

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

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

模数m	2
齿数z	50
齿形角 α	20°
齿顶高系数 ha*	1
精度等级 (GB10095-88)	8级
配对齿轮图 号	12

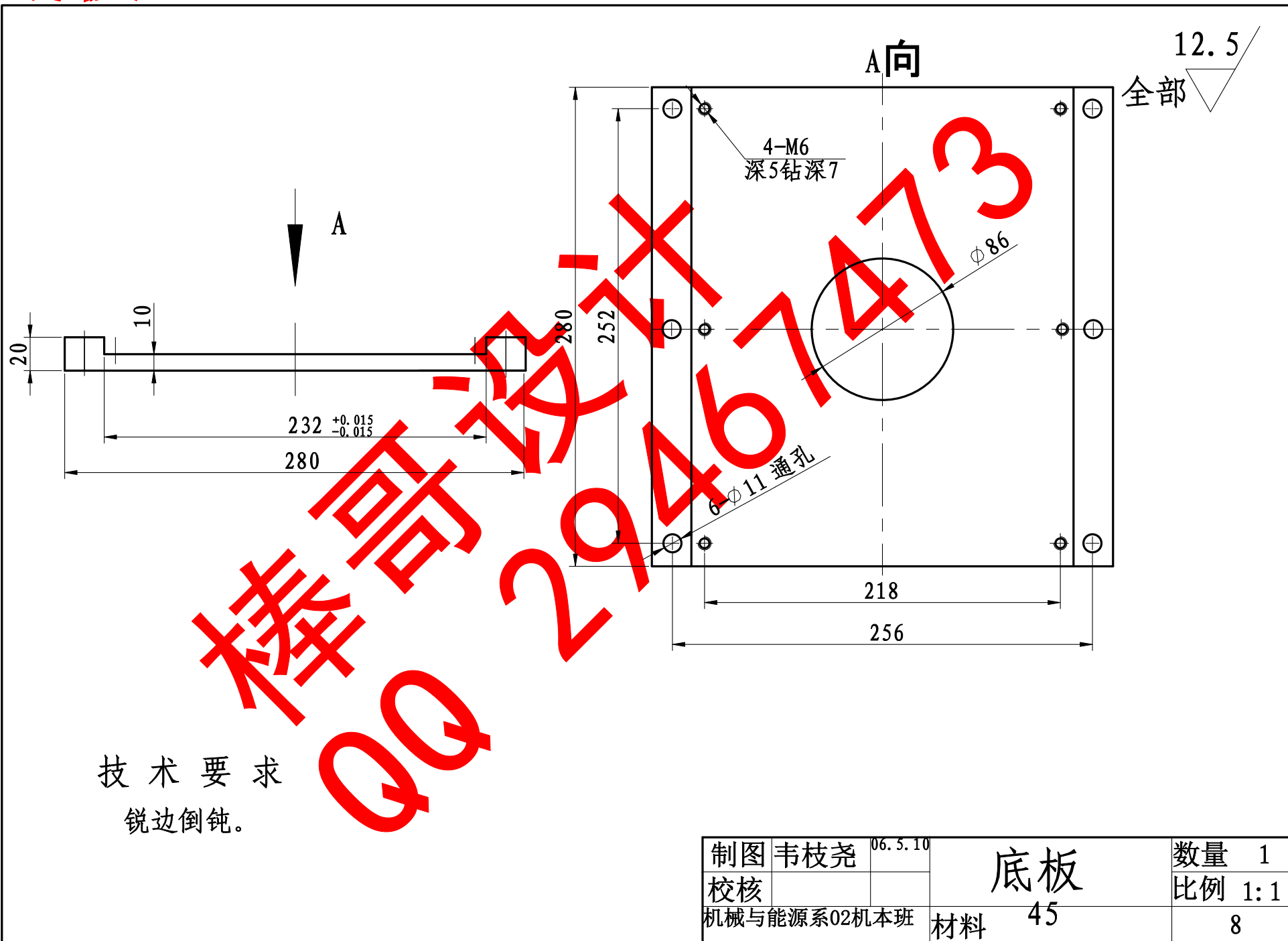


技术要求

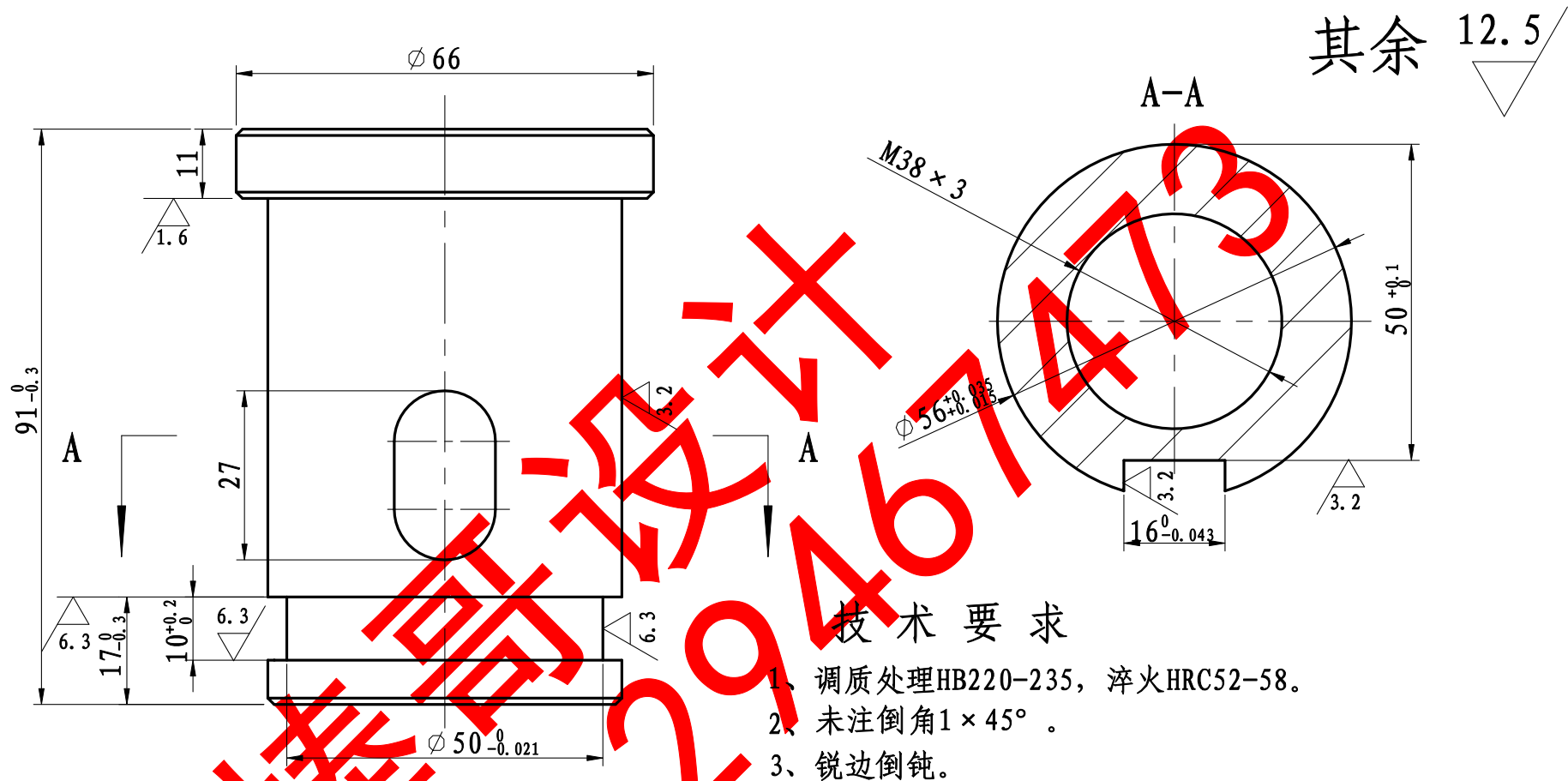
- 1、调质处理HB217-255。
- 2、未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。

制图	韦枝尧	06.5.10	圆柱齿轮2	数量	1
校核				比例	1:1
机械与能源系02机本班				材料	45
					11

A4-底板



A4-自制螺母



技术要求

- 1、调质处理HB220-235，淬火HRC52-58。
- 2、未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
- 3、锐边倒钝。

制图	韦枝尧	06.5.10	自制螺母	数量	1
校核				比例	1:1
机械与能源系02机本班			材料	45	9