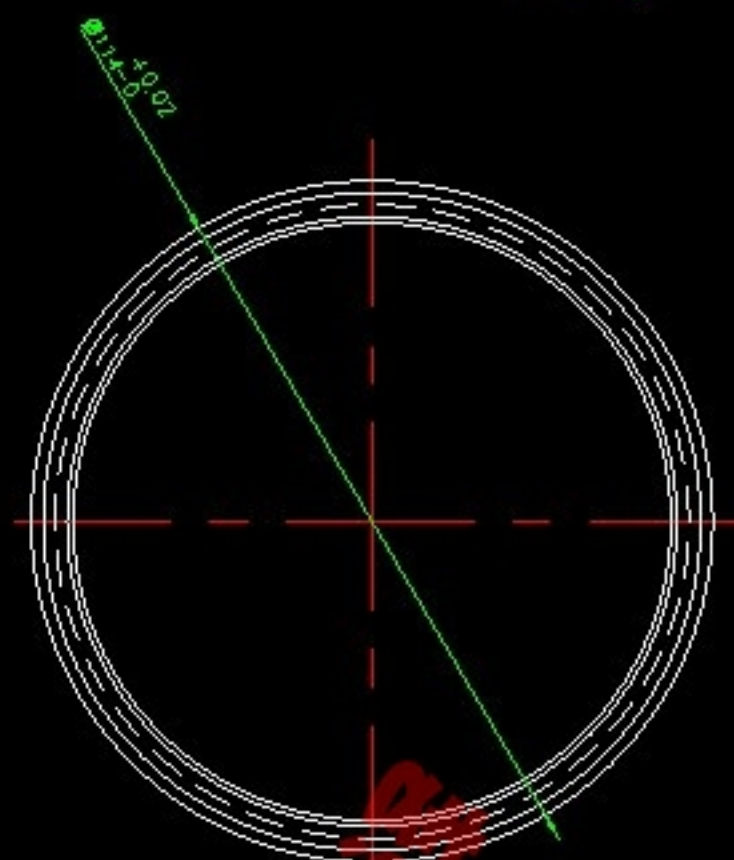


名称	修改日期	类型	大小
 三维零件文件	2017/9/8 17:20	文件夹	
 dinggai2004.dwg	2017/8/8 14:44	AutoCAD 图形	140 KB
 dizuoti2004.dwg	2017/6/26 6:33	AutoCAD 图形	88 KB
 huozhuti2004.dwg	2017/8/8 14:44	AutoCAD 图形	98 KB
 mifengjian2004.dwg	2017/6/26 6:33	AutoCAD 图形	100 KB
 sanyongfa2004.dwg	2017/6/26 6:34	AutoCAD 图形	231 KB
 shoubashou2004.dwg	2017/6/26 6:34	AutoCAD 图形	137 KB
 yeyazhizhu.dwg	2017/6/26 6:34	AutoCAD 图形	161 KB
 yougang2004.dwg	2017/6/26 6:34	AutoCAD 图形	94 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 6:31	Microsoft Word ...	679 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 6:29	Microsoft Word ...	109 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 6:29	Microsoft Word ...	74 KB

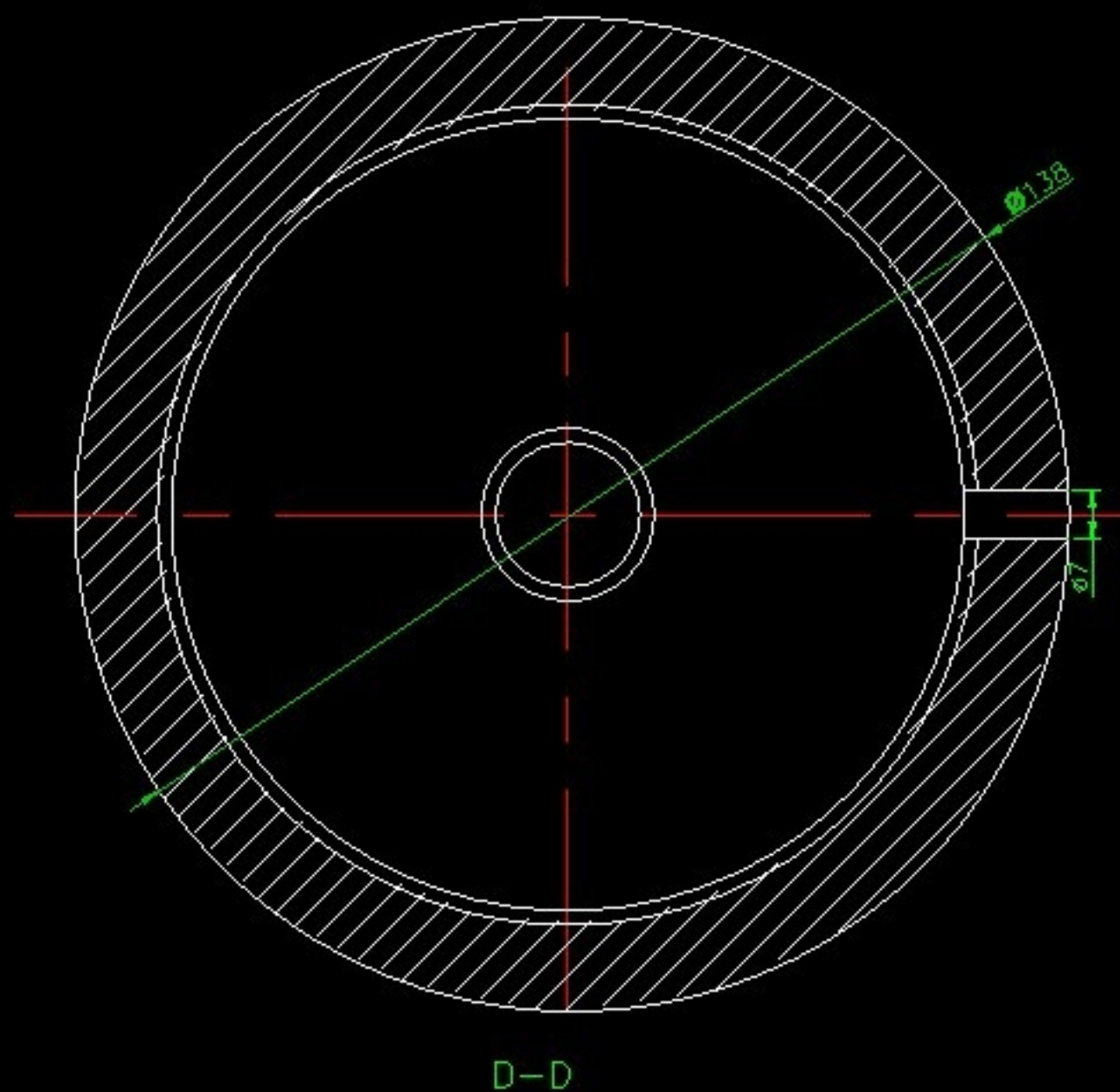
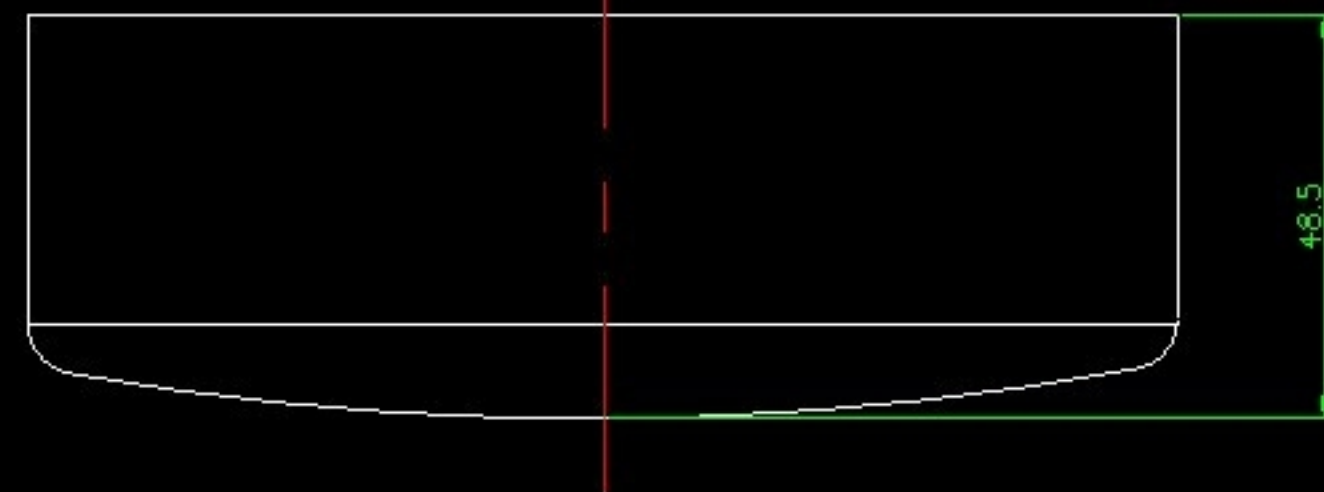
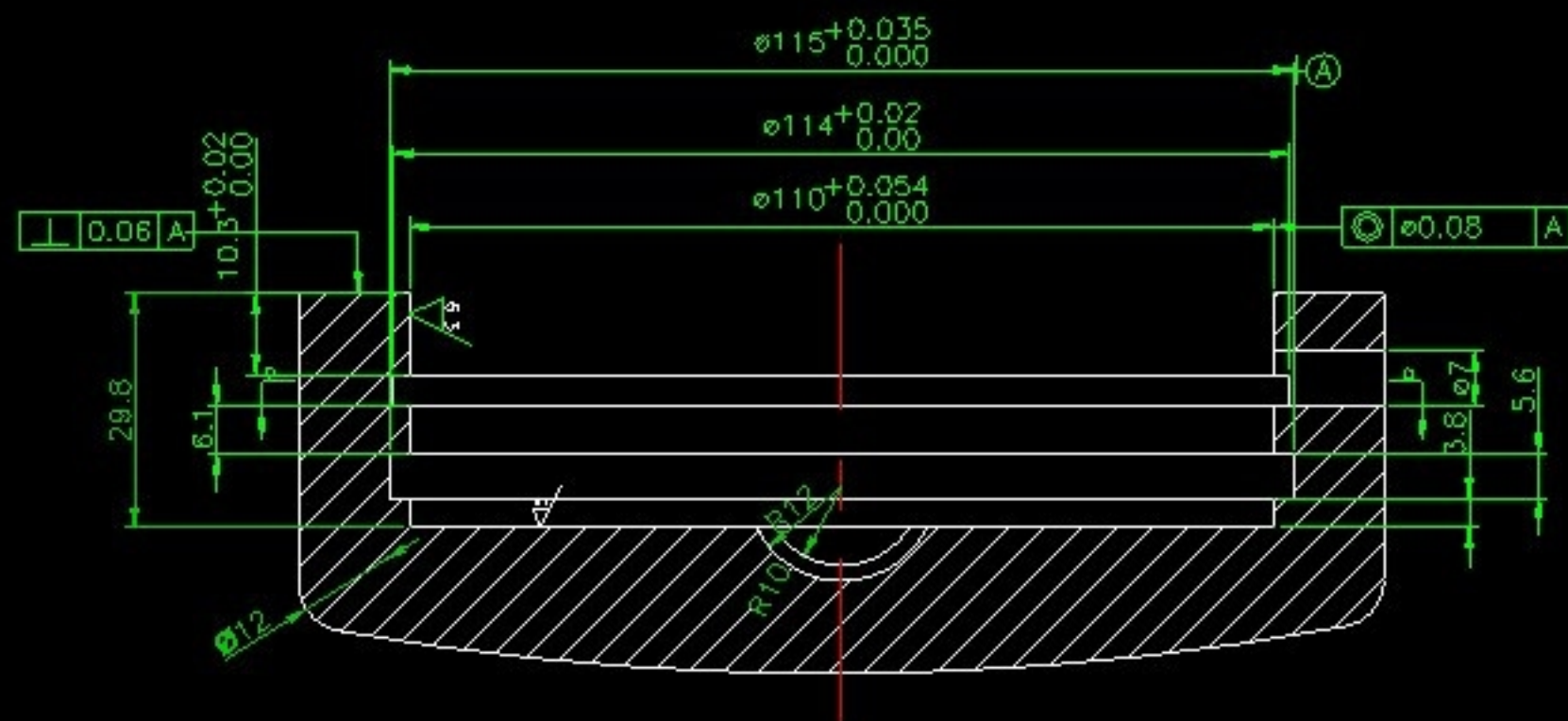
国士帮博士论文翻译
 QQ:230523218



其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

3、锐角倒钝。

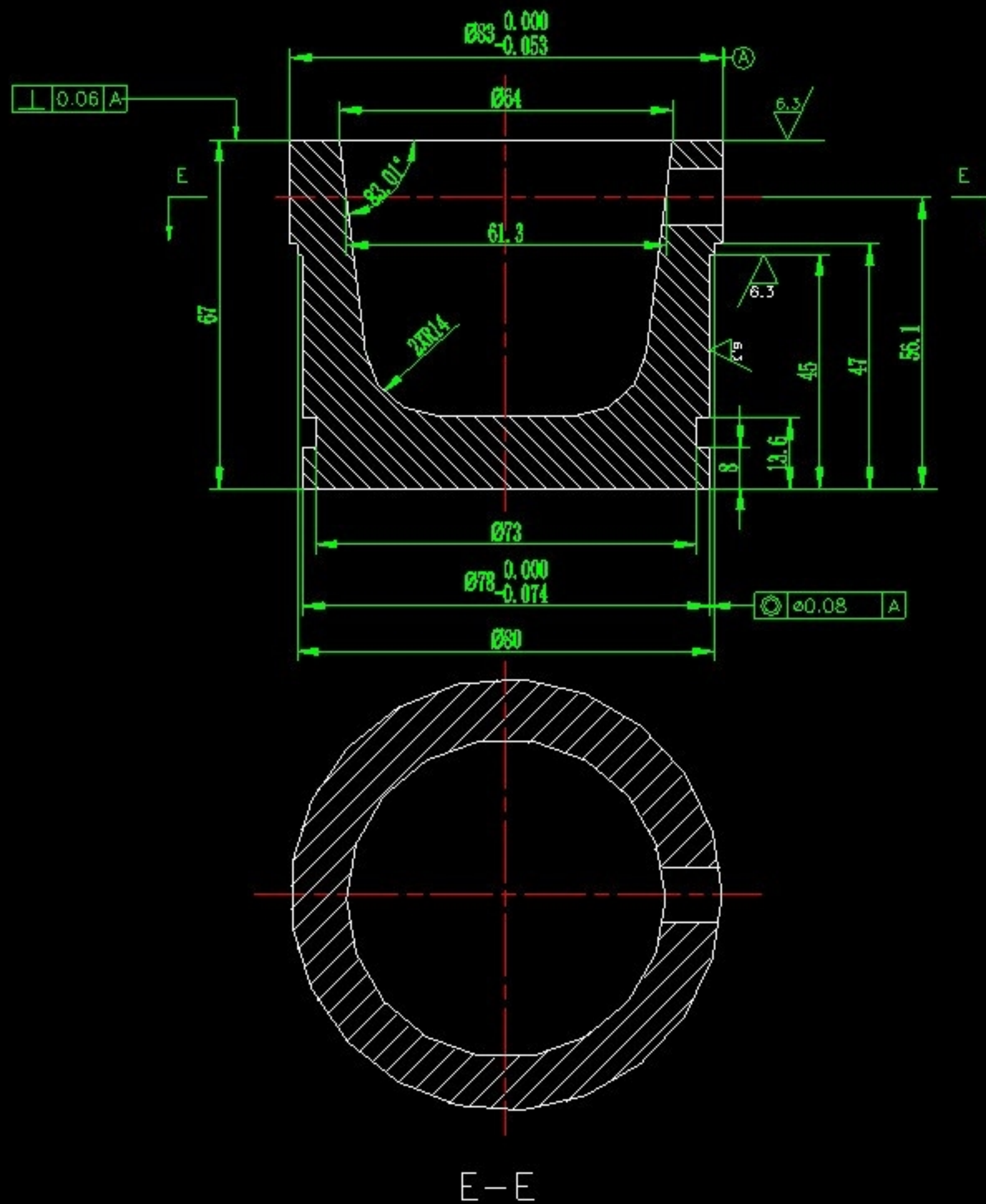
						油缸	DW16-300/100X 悬浮式单体液压支柱		
标记	比例	分区	图样文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计			标准化						
								1:1	
审核						共 8 张 第 6 张			
工艺			批准						



技术要求

- 1、热处理：调质硬度HB228-280；
- 2、全部圆角R2。

底座										DW16-300/100X	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		悬浮式单体液压支柱	
设计			标准化					1:2		A2	
审核											
工艺			批准			共 8 张	第 4 张				

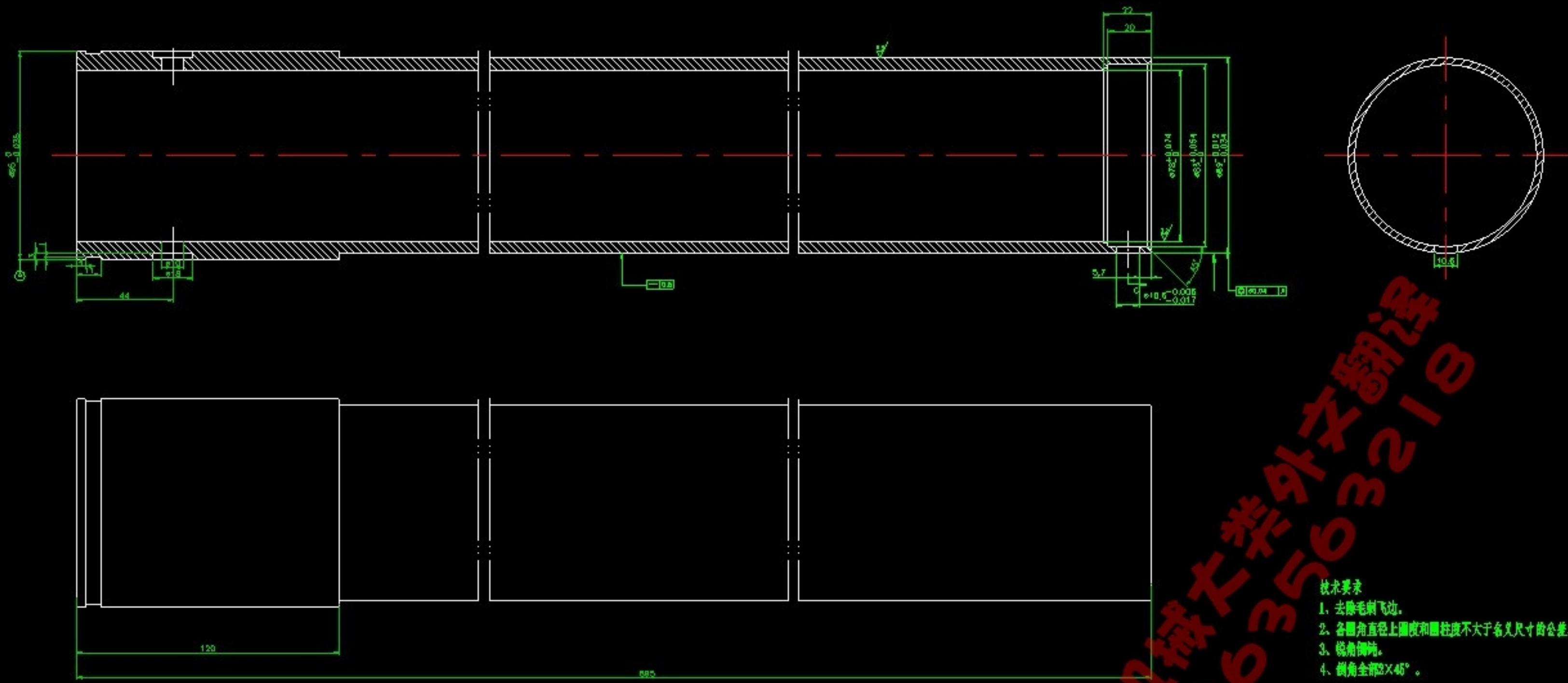


技术要求

- 1、调质HB220-250，齿面淬火硬度HRC42-50。
- 2、倒角全部 $2 \times 45^\circ$ 。
- 3、锐边毛刺倒钝。

						密封件			DW16-300/100X 悬浮式单体液压支柱
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			标准化		2014.4			1:1	A3
审核									
工艺			批准			共 8 张	第 8 张		

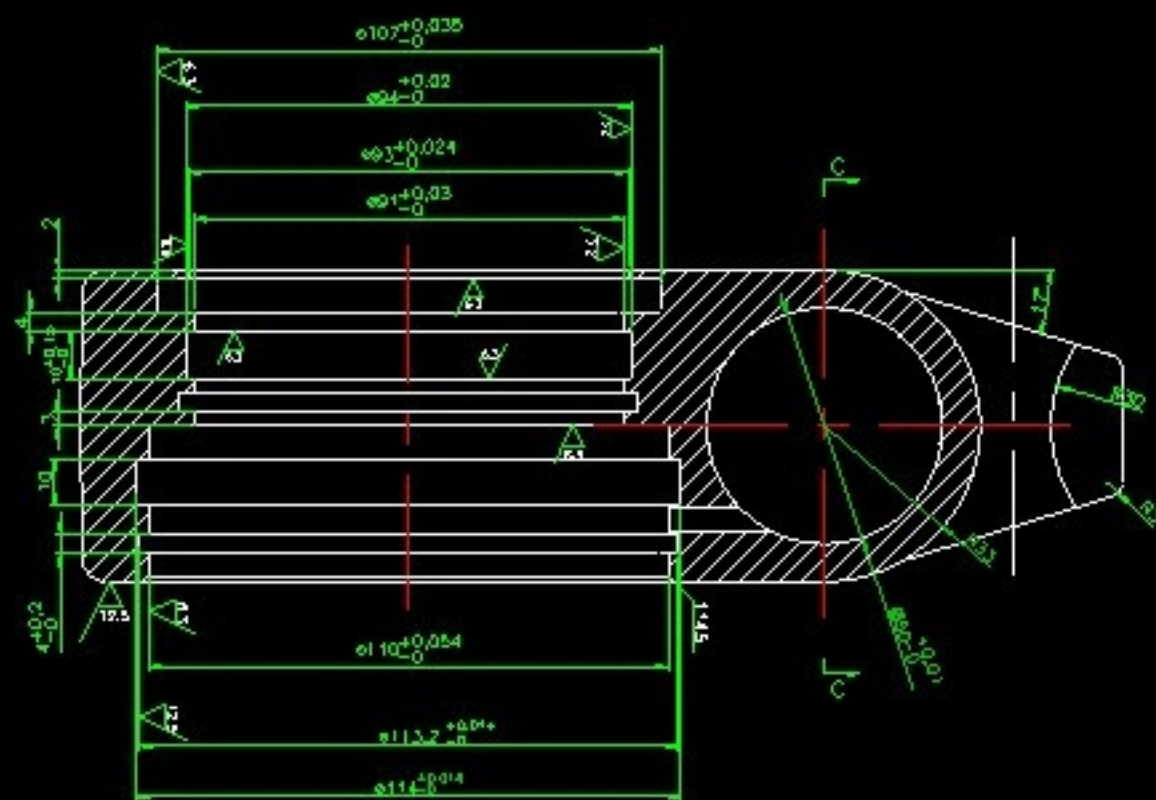
其余 12.5



技术要求
1、去除毛刺飞边。
2、各圆角直径上圆度和圆柱度不大于名义尺寸的公差之半。
3、锐角倒钝。
4、倒角全部2×45°。

						回柱体			DW16-300/100X 悬浮式单体液压支柱
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	拆段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	A1
审核									
工艺			批准			共 8 张 第 6 张			

其余 $\sqrt{12.5}$



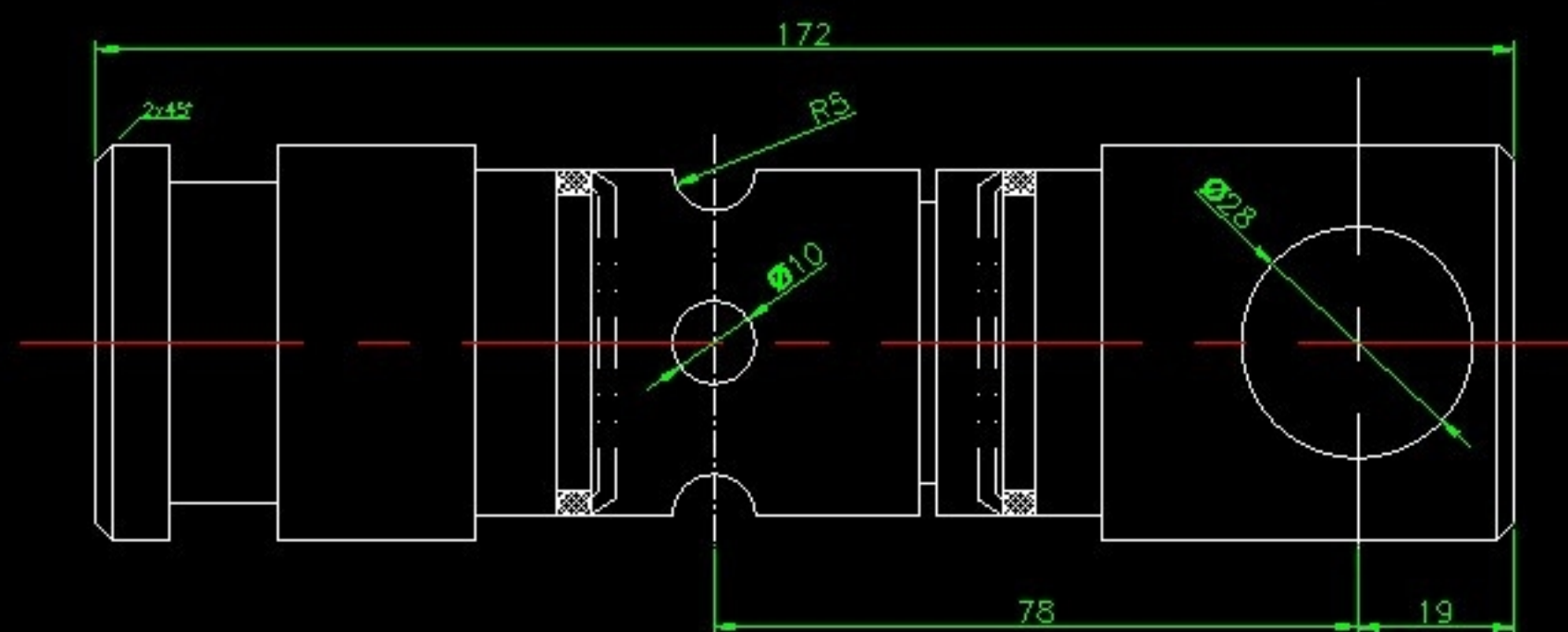
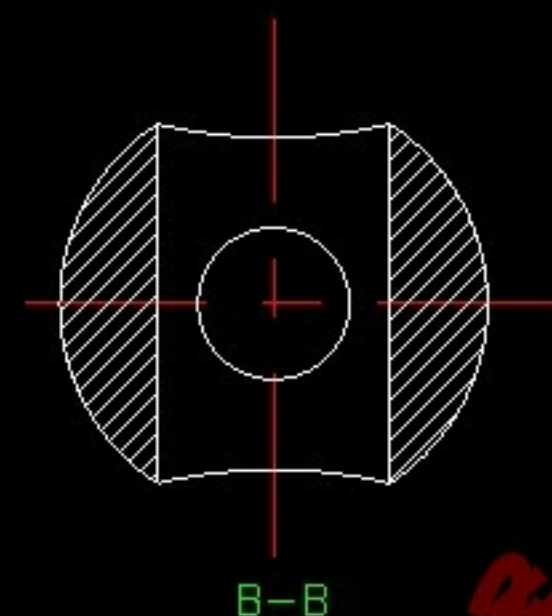
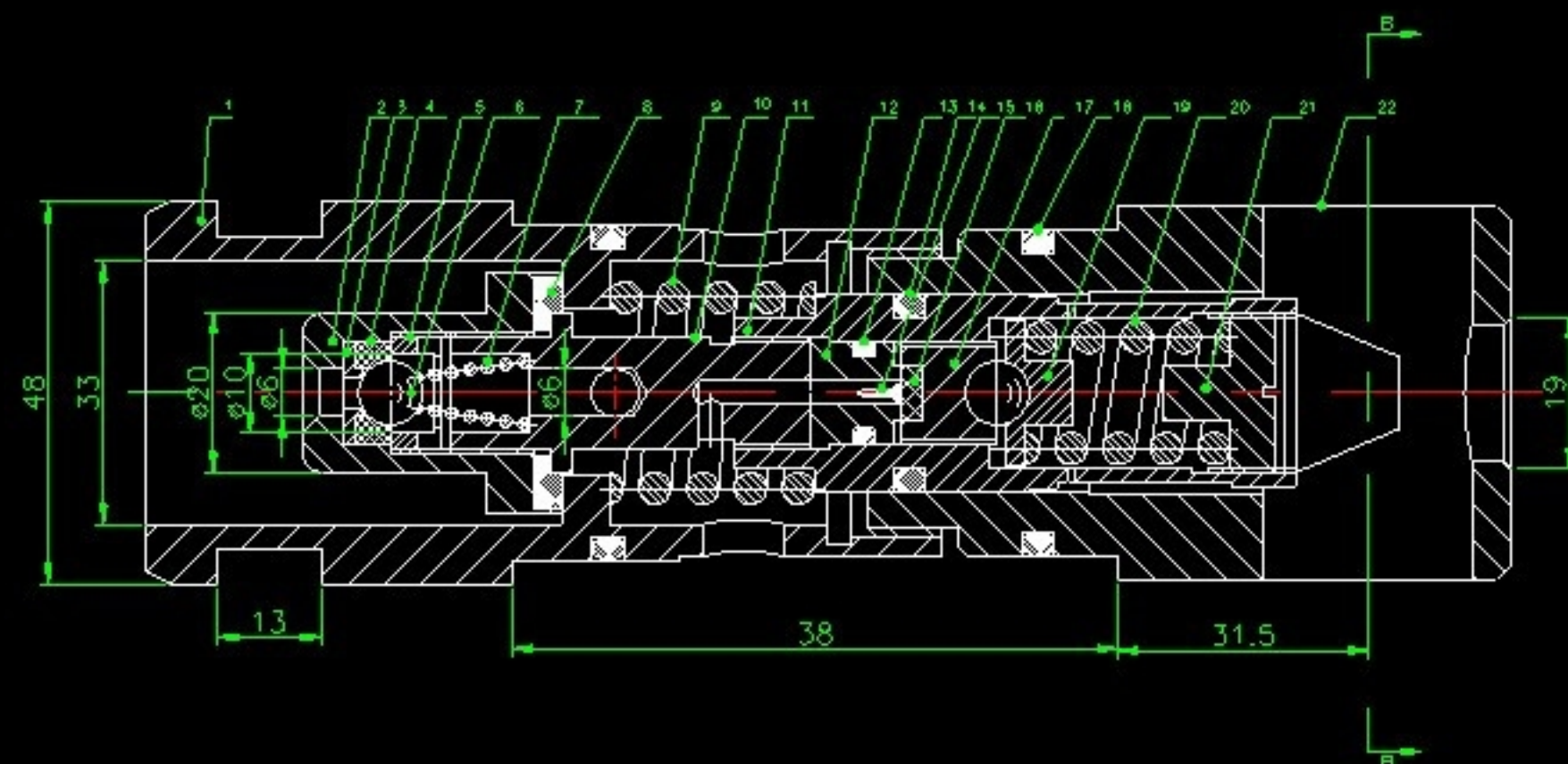
C-C

技术要求

- 1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2、各圆角直径上圆度和圆柱度不大于名义尺寸的公差之半。
- 3、全部圆角均为R1。
- 4、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

手把体						DW16-300/100X 悬浮式单体液压支柱	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量
设计			标准化				比例
审核							1:1
工艺						表8第3张	

A2



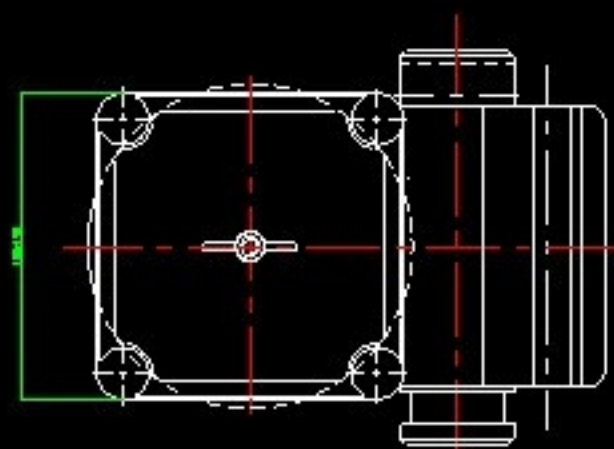
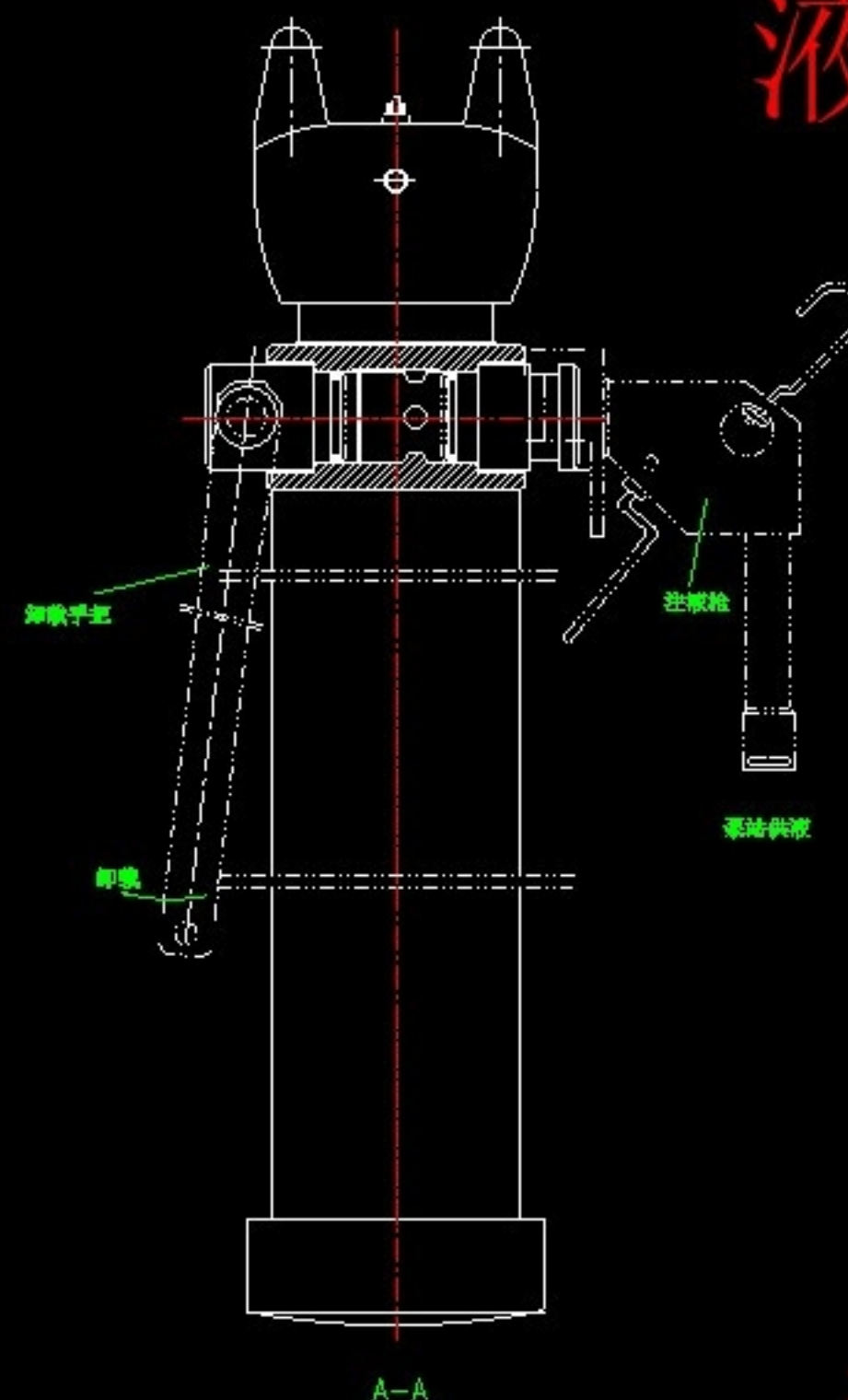
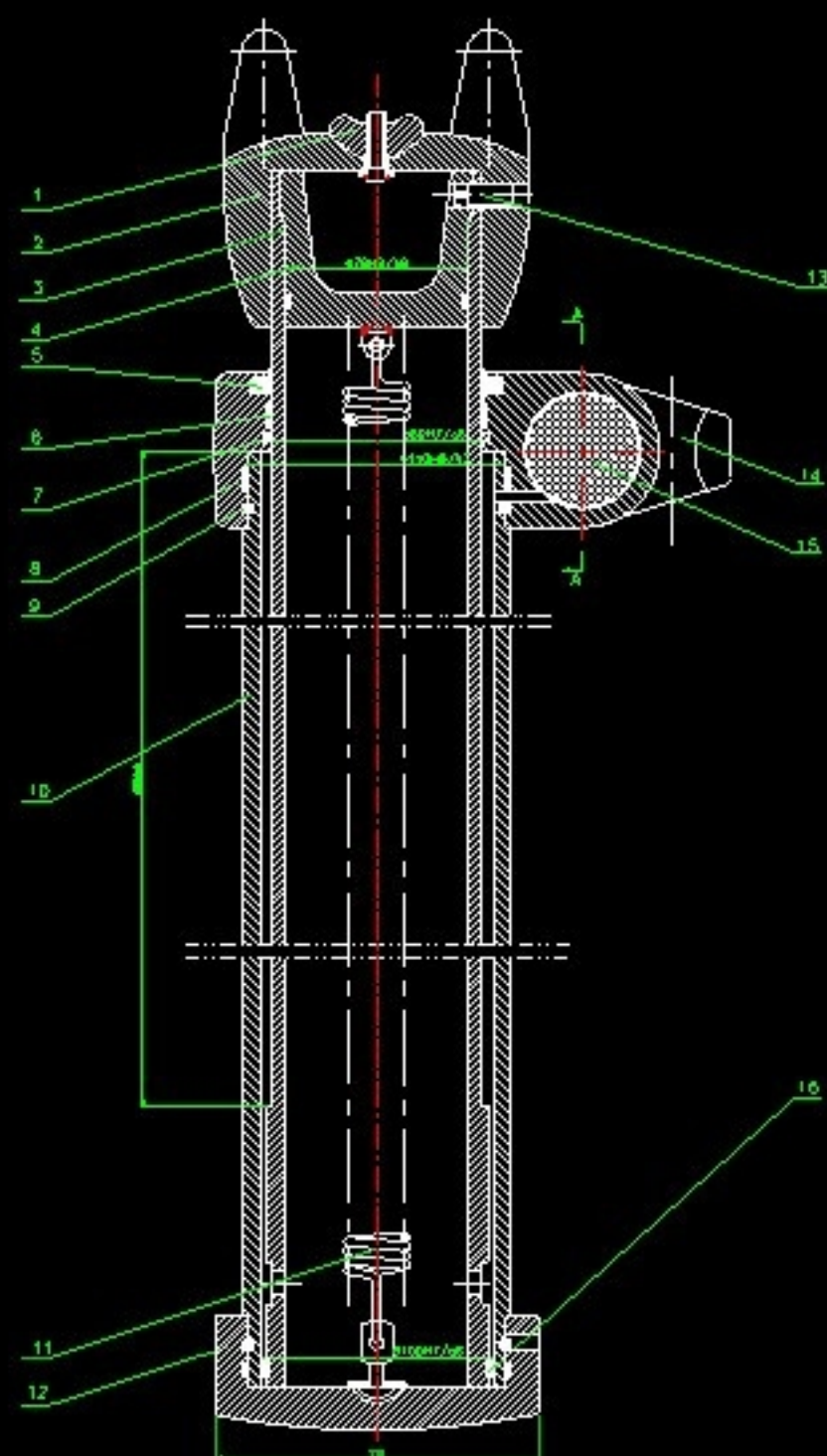
技术要求

1. 未注圆角半径R5。
2. 锐角倒钝。
3. 各密封件装配前必须预涂油。
4. 装配液压系统时允许使用密封胶或密封胶，但应防止进入系统中。
5. 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
6. 装配前严格检查并消除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被损伤。

三通阀

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	00-00-01	阀体	1		
2	00-00-02	阀盖	1		
3	00-00-03	阀芯	1		
4	00-00-04	密封圈	2		
5	00-00-05	密封圈	2		
6	00-00-06	密封圈	2		
7	00-00-07	密封圈	2		
8	00-00-08	密封圈	2		
9	00-00-09	密封圈	2		
10	00-00-10	密封圈	2		
11	00-00-11	密封圈	2		
12	00-00-12	密封圈	2		
13	00-00-13	密封圈	2		
14	00-00-14	密封圈	2		
15	00-00-15	密封圈	2		
16	00-00-16	密封圈	2		
17	00-00-17	密封圈	2		
18	00-00-18	密封圈	2		
19	00-00-19	密封圈	2		
20	00-00-20	密封圈	2		
21	00-00-21	密封圈	2		
22	00-00-22	密封圈	2		

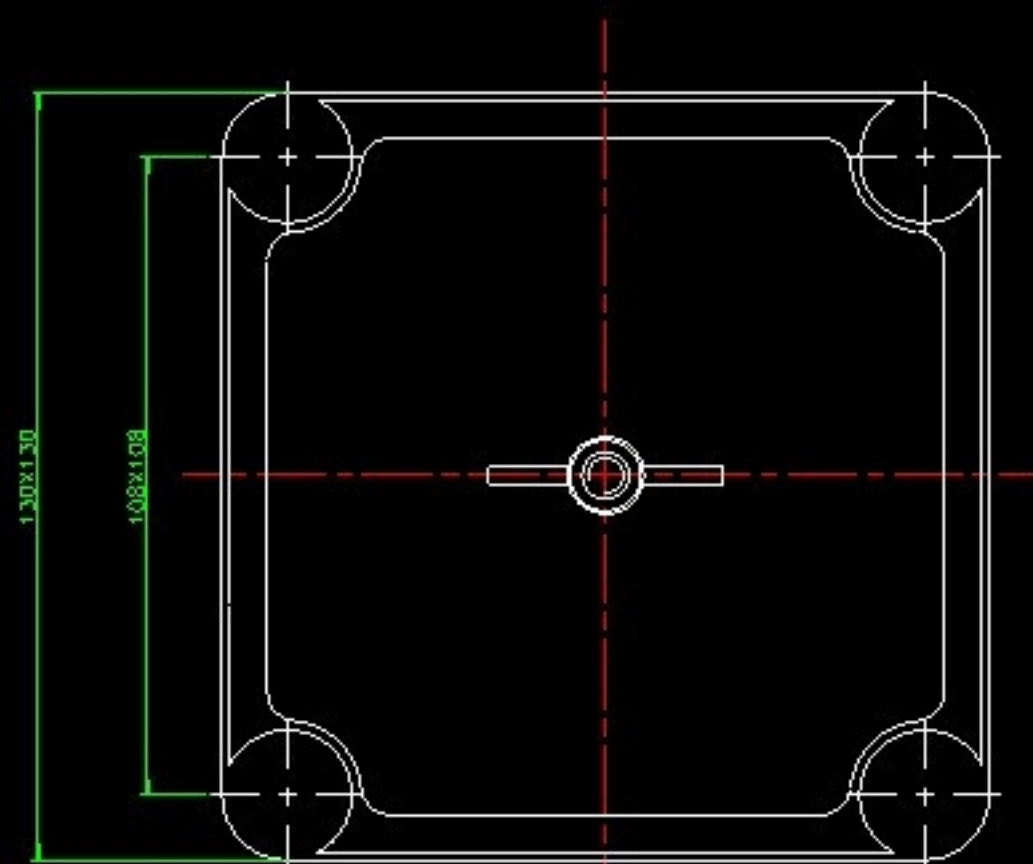
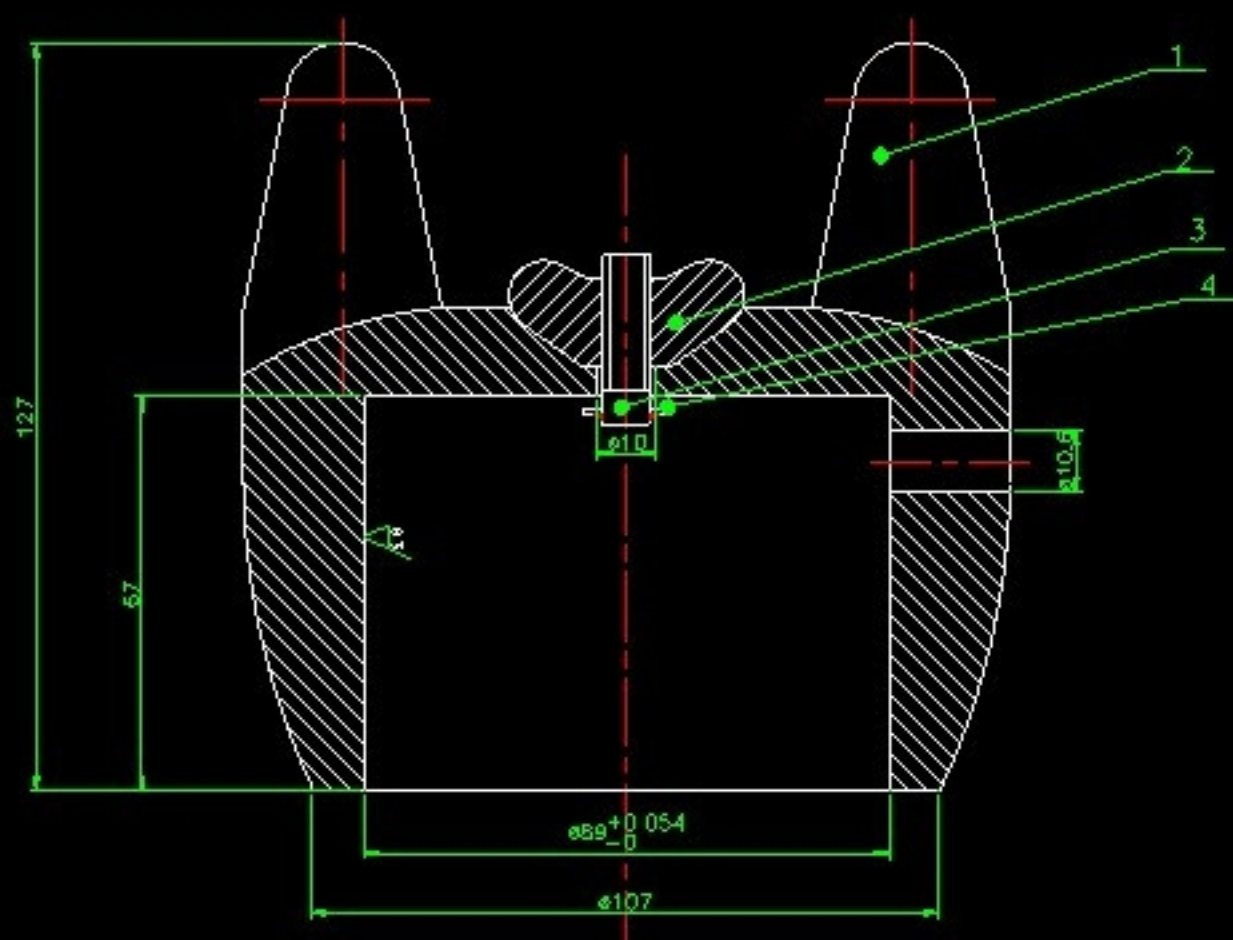
液压支柱



技术要求

- 1、零件在装配前必须清洗干净。
- 2、装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 3、铸件表面堆焊时，焊道间的重叠量不得小于焊道宽度的1/3。
- 4、组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被擦伤。
- 5、去除毛刺飞边。

序号	代号	名称	规格	材料	数量	备注
1	0001	缸盖	HT200	HT200	1	
2	0002	缸盖螺栓	M16	45	4	
3	0003	缸盖垫圈	150	45	1	
4	0004	缸盖密封垫	150	45	1	
5	0005	缸盖密封垫	150	45	1	
6	0006	缸盖密封垫	150	45	1	
7	0007	缸盖密封垫	150	45	1	
8	0008	缸盖密封垫	150	45	1	
9	0009	缸盖密封垫	150	45	1	
10	0010	缸盖密封垫	150	45	1	
11	0011	缸盖密封垫	150	45	1	
12	0012	缸盖密封垫	150	45	1	
13	0013	缸盖密封垫	150	45	1	
14	0014	缸盖密封垫	150	45	1	
15	0015	缸盖密封垫	150	45	1	
16	0016	缸盖密封垫	150	45	1	
17	0017	缸盖密封垫	150	45	1	
18	0018	缸盖密封垫	150	45	1	
19	0019	缸盖密封垫	150	45	1	
20	0020	缸盖密封垫	150	45	1	
21	0021	缸盖密封垫	150	45	1	
22	0022	缸盖密封垫	150	45	1	
23	0023	缸盖密封垫	150	45	1	
24	0024	缸盖密封垫	150	45	1	
25	0025	缸盖密封垫	150	45	1	
26	0026	缸盖密封垫	150	45	1	
27	0027	缸盖密封垫	150	45	1	
28	0028	缸盖密封垫	150	45	1	
29	0029	缸盖密封垫	150	45	1	
30	0030	缸盖密封垫	150	45	1	
31	0031	缸盖密封垫	150	45	1	
32	0032	缸盖密封垫	150	45	1	
33	0033	缸盖密封垫	150	45	1	
34	0034	缸盖密封垫	150	45	1	
35	0035	缸盖密封垫	150	45	1	
36	0036	缸盖密封垫	150	45	1	
37	0037	缸盖密封垫	150	45	1	
38	0038	缸盖密封垫	150	45	1	
39	0039	缸盖密封垫	150	45	1	
40	0040	缸盖密封垫	150	45	1	
41	0041	缸盖密封垫	150	45	1	
42	0042	缸盖密封垫	150	45	1	
43	0043	缸盖密封垫	150	45	1	
44	0044	缸盖密封垫	150	45	1	
45	0045	缸盖密封垫	150	45	1	
46	0046	缸盖密封垫	150	45	1	
47	0047	缸盖密封垫	150	45	1	
48	0048	缸盖密封垫	150	45	1	
49	0049	缸盖密封垫	150	45	1	
50	0050	缸盖密封垫	150	45	1	
51	0051	缸盖密封垫	150	45	1	
52	0052	缸盖密封垫	150	45	1	
53	0053	缸盖密封垫	150	45	1	
54	0054	缸盖密封垫	150	45	1	
55	0055	缸盖密封垫	150	45	1	
56	0056	缸盖密封垫	150	45	1	
57	0057	缸盖密封垫	150	45	1	
58	0058	缸盖密封垫	150	45	1	
59	0059	缸盖密封垫	150	45	1	
60	0060	缸盖密封垫	150	45	1	
61	0061	缸盖密封垫	150	45	1	
62	0062	缸盖密封垫	150	45	1	
63	0063	缸盖密封垫	150	45	1	
64	0064	缸盖密封垫	150	45	1	
65	0065	缸盖密封垫	150	45	1	
66	0066	缸盖密封垫	150	45	1	
67	0067	缸盖密封垫	150	45	1	
68	0068	缸盖密封垫	150	45	1	
69	0069	缸盖密封垫	150	45	1	
70	0070	缸盖密封垫	150	45	1	
71	0071	缸盖密封垫	150	45	1	
72	0072	缸盖密封垫	150	45	1	
73	0073	缸盖密封垫	150	45	1	
74	0074	缸盖密封垫	150	45	1	
75	0075	缸盖密封垫	150	45	1	
76	0076	缸盖密封垫	150	45	1	
77	0077	缸盖密封垫	150	45	1	
78	0078	缸盖密封垫	150	45	1	
79	0079	缸盖密封垫	150	45	1	
80	0080	缸盖密封垫	150	45	1	
81	0081	缸盖密封垫	150	45	1	
82	0082	缸盖密封垫	150	45	1	
83	0083	缸盖密封垫	150	45	1	
84	0084	缸盖密封垫	150	45	1	
85	0085	缸盖密封垫	150	45	1	
86	0086	缸盖密封垫	150	45	1	
87	0087	缸盖密封垫	150	45	1	
88	0088	缸盖密封垫	150	45	1	
89	0089	缸盖密封垫	150	45	1	
90	0090	缸盖密封垫	150	45	1	
91	0091	缸盖密封垫	150	45	1	
92	0092	缸盖密封垫	150	45	1	
93	0093	缸盖密封垫	150	45	1	
94	0094	缸盖密封垫	150	45	1	
95	0095	缸盖密封垫	150	45	1	
96	0096	缸盖密封垫	150	45	1	
97	0097	缸盖密封垫	150	45	1	
98	0098	缸盖密封垫	150	45	1	
99	0099	缸盖密封垫	150	45	1	
100	0100	缸盖密封垫	150	45	1	



顶盖



技术要求

- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 3、在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。
- 4、去除毛刺飞边。

4		螺母	1	Q235			
3		螺栓	1	Z22x13-4			
2	GB652-88	螺母	1	Z22x13			M10*1.25
1		螺栓	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	比例	比例	比例
				顶盖体		DW16-300/100X	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	修改标记	重量
设计			标准化			1:1	
审核							
工艺			批准			共 8 张 第 7 张	

A2