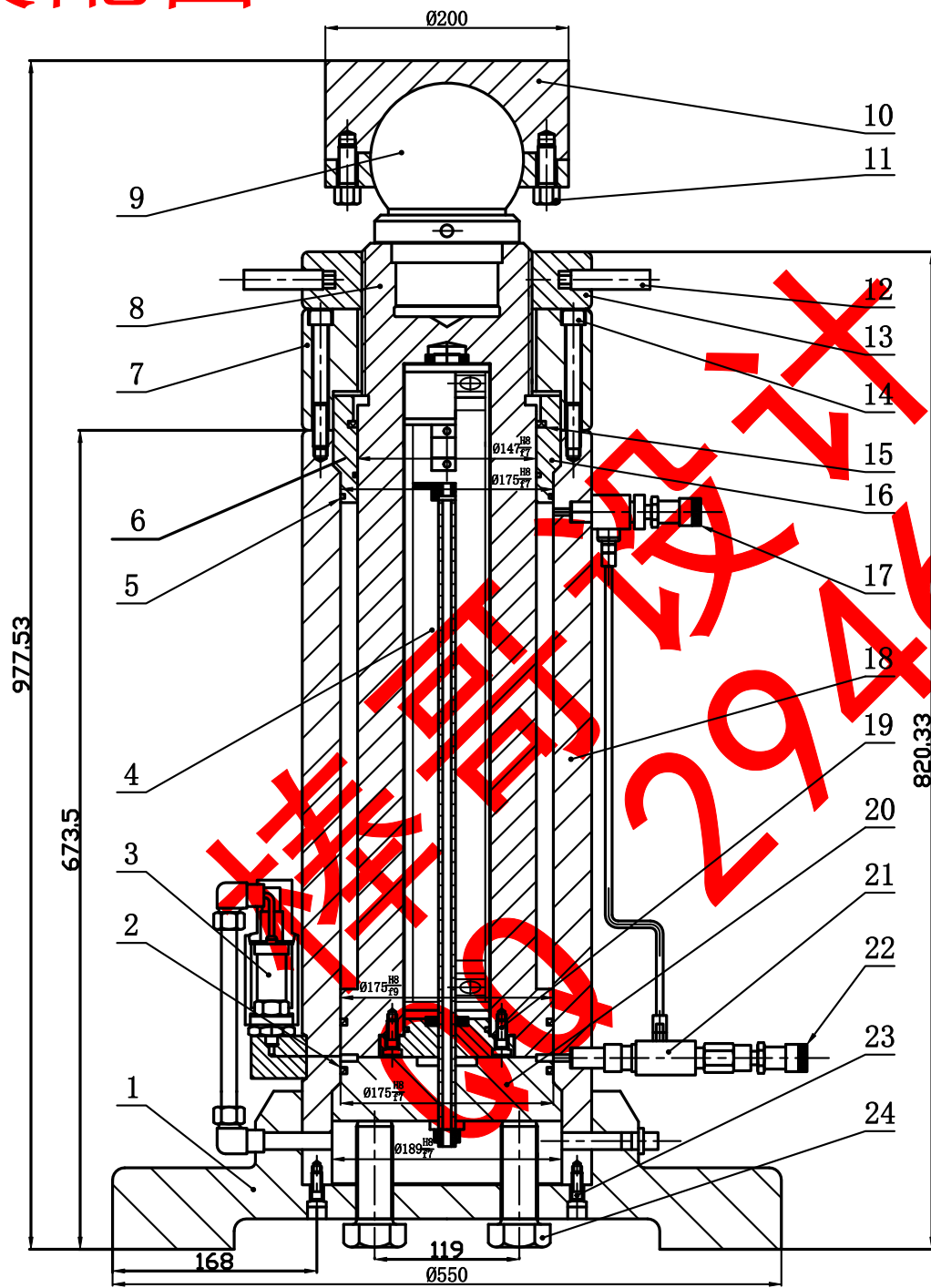


# A2-装配图



## 技术要求

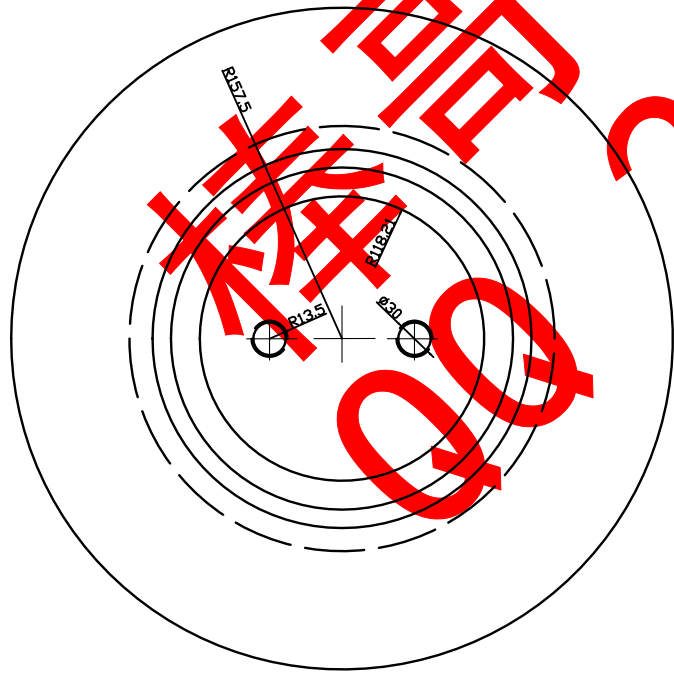
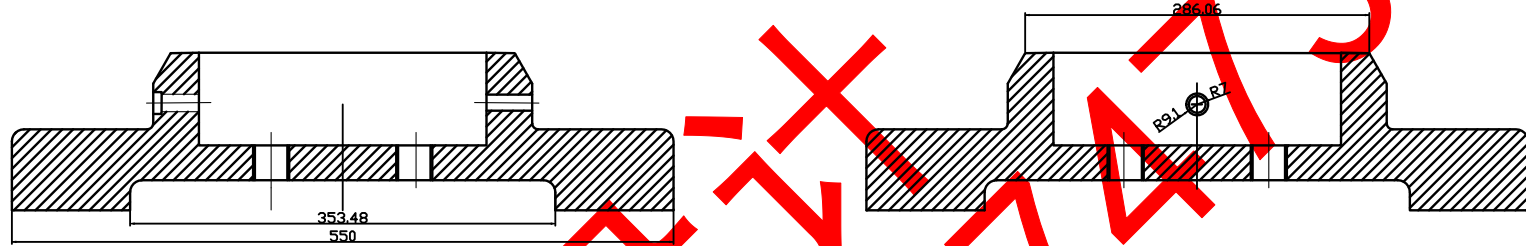
1. 装配前需对油箱内进行清洗，箱内不得有铁屑、杂砂等杂物残留。
2. 活塞表面镀铬处理，镀层厚0.03~0.05mm，并进行抛光或切削加工。
3. 各密封装置装配前，其接触面必须涂上润滑油。
4. 装配完毕后各零件表面涂上防锈漆。
5. 整机各处不得有泄漏油、水现象。

24	六角头螺栓M32x85	4		GB5783-86
23	内六角螺钉M8x24	6		GB70-85
22	下油腔进油口	1		
21	平衡阀	1	外购件	
20	底盖	1	Q235-A	
19	内六角螺钉M8x24	4		GB70-85
18	油缸	1	45	
17	上油腔进油口	1		
16	导向套	1	ZQSn10-1	
15	防尘圈	1	丁腈橡胶	
14	内六角螺钉M12x102	4		GB70-85
13	锁母Tr160x16-7H	1	45	GB5796-86
12	扳手	6	Q235-A	
11	六角头螺栓M12x32	4		GB5783-86
10	工作台	1	Q235-A	
9	球头	1	Q235-A	
8	活塞	1	45	
7	支撑套	1	Q235-A	
6	O型密封圈139.9x3.55	1	橡胶	GB3452.1-82
5	O型密封圈167.9x3.55	1	橡胶	GB3452.1-82
4	光栅位移传感器	1	外购件	
3	压力传感器	1	外购件	
2	O型密封圈164.4x5.3	2	橡胶	GB3452.1-82
1	底座	1	QT600-3	

序号	名称	数量	材料	备注
千斤顶		比例	1:3	
		数量		
		重量		
制图	石俊勇			
描图				
审核				

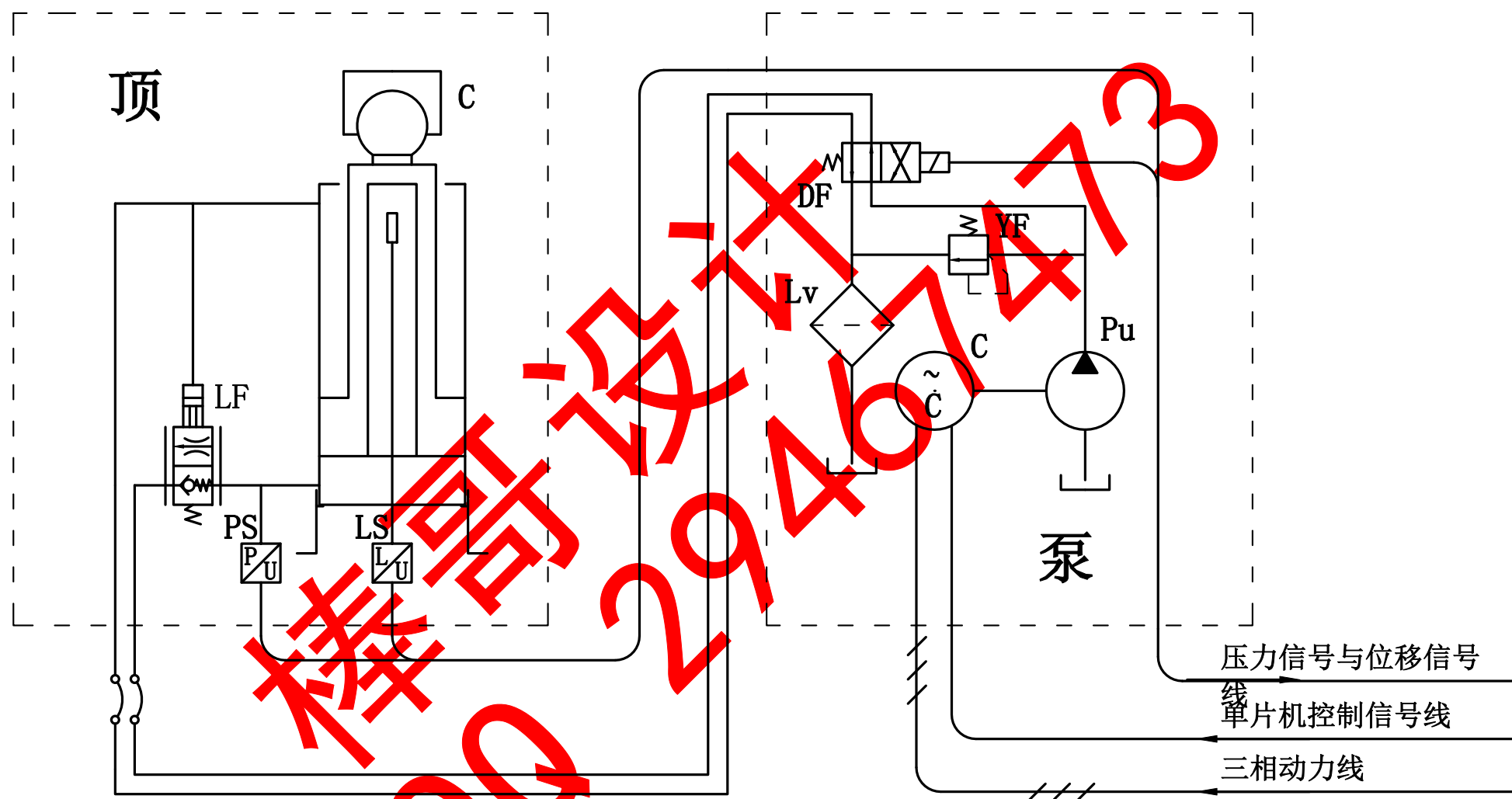
XXXXX科技学院

A3-底座



						底座			XXXX
									石俊勇
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			068105322
设计			标准化				重量	比例	
审核								1: 5	
工艺			批准			共 张 第 张			

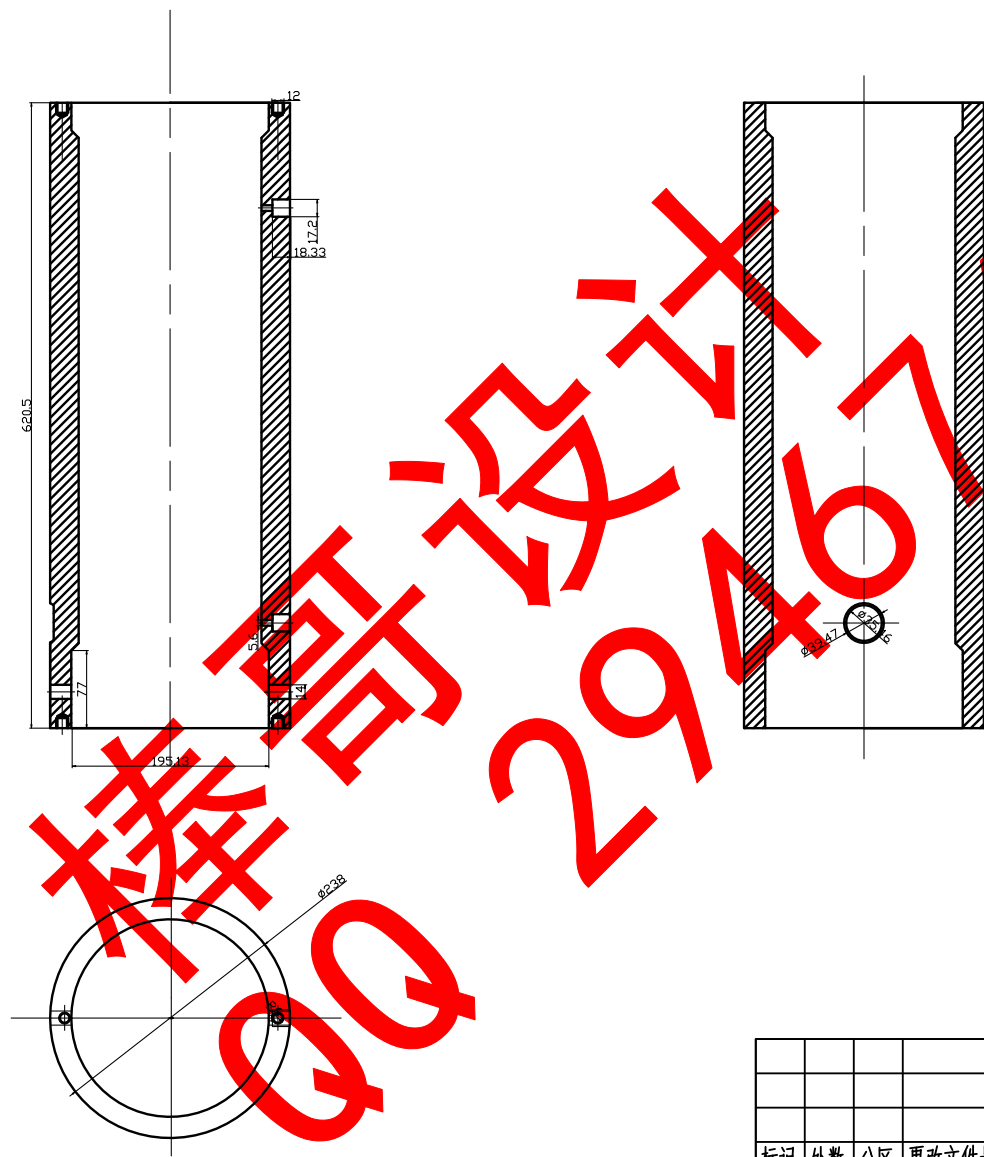
# A3-液压原理图



C—三相异步电动机    Pu—液压泵    YF—溢流阀    DF—电磁换向阀  
LF—平衡阀    PS—压力传感器    LS—位移传感器    Lv—滤油器

四顶同步顶升系统液压原理图

A3-油缸



						油缸			XXX
									石俊勇
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	068105322
设计			标准化					1: 5	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			