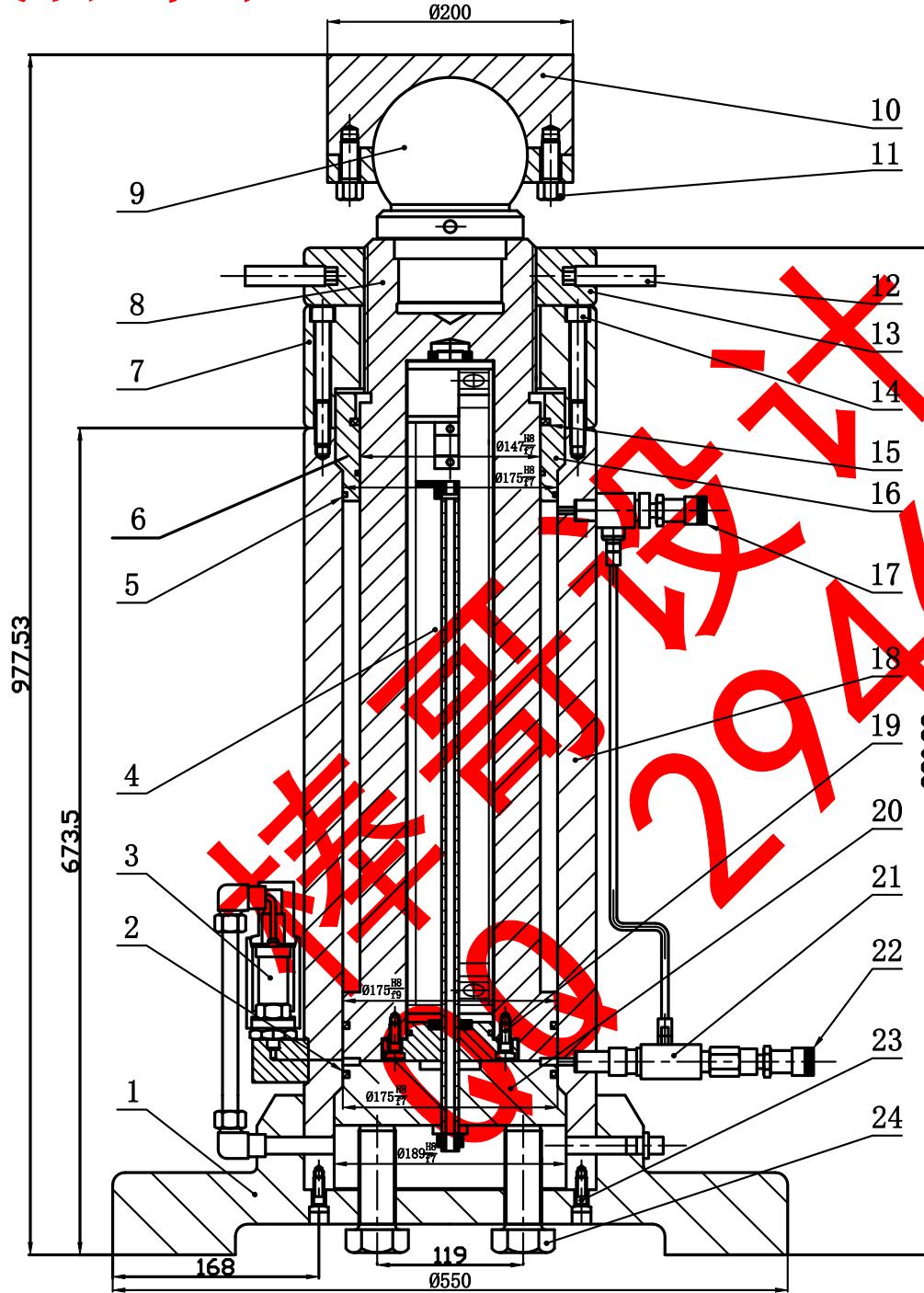


# A2-装配图

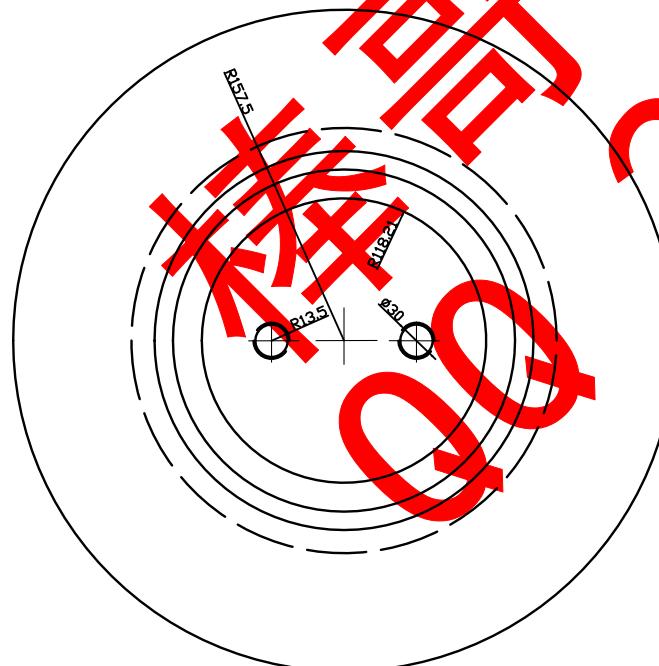
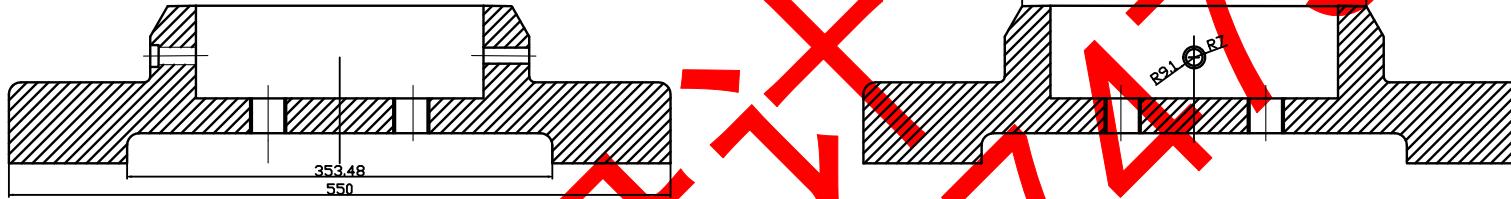


## 技术要求

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。

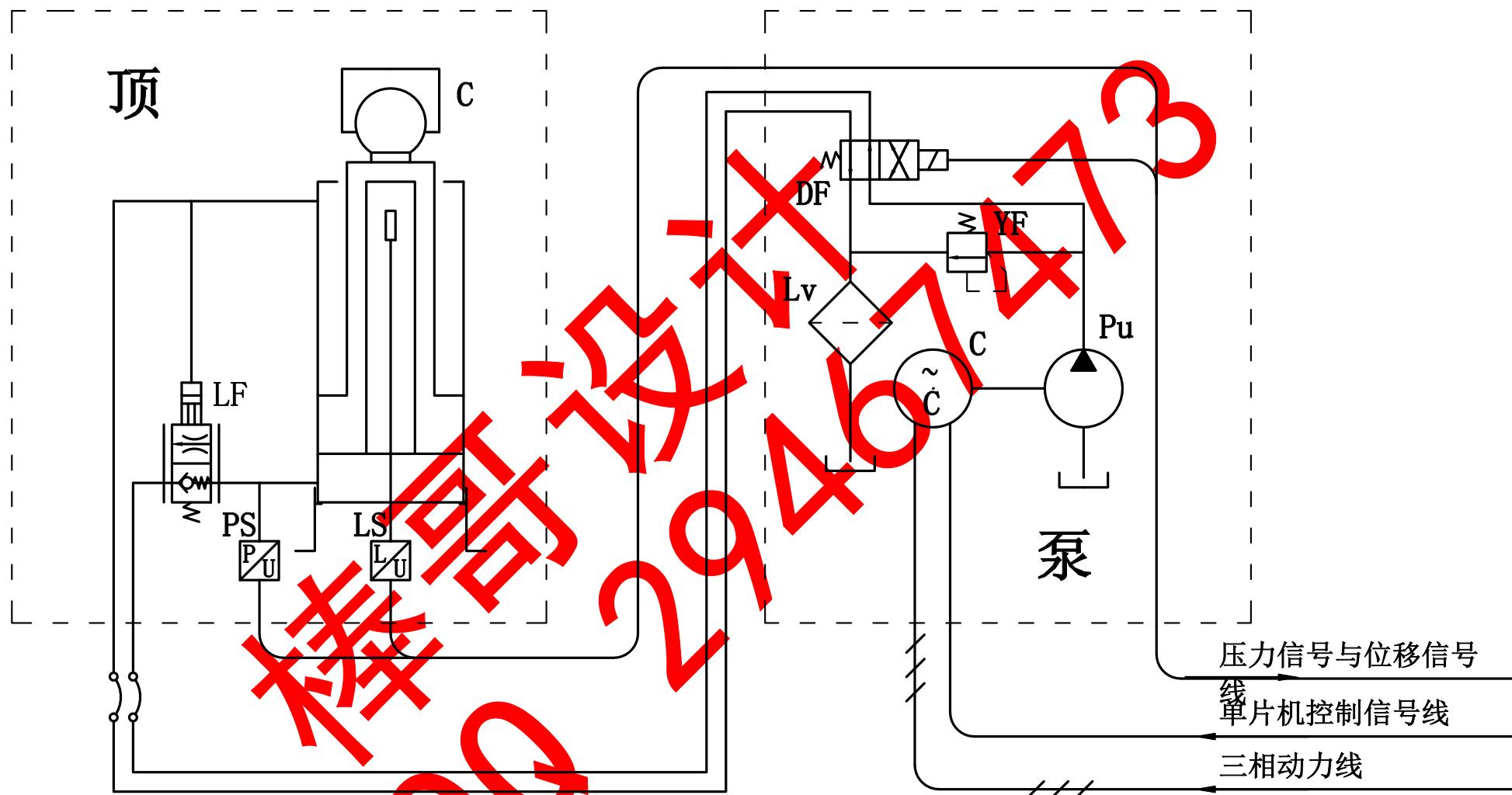
序号	名 称	数 量	材 料	备 注
24	六角头螺栓M32x85	4		GB5783-86
23	内六角螺钉M8x24	6		GB70-85
22	下油腔进油口	1		
21	平衡 阀	1	外购件	
20	底 盖	1	Q235-A	
19	内六角螺钉M8x24	4		GB70-85
18	油 缸	1	45	
17	上油腔进油口	1		
16	导 向 套	1	ZQSn10-1	
15	防 尘 圈	1	丁腈橡胶	
14	内六角螺钉M12x102	4		GB70-85
13	锁母Tr160x16-7H	1	45	GB5796-86
12	扳 手	6	Q235-A	
11	六角头螺栓M12x32	4		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	
千斤顶	比例	1:3		
制图	石俊勇			
描图				XXXXX科技学院
审核				

# A3-底座



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

# A3-液压原理图



四顶同步顶升系统液压原理图

# A3-油缸

