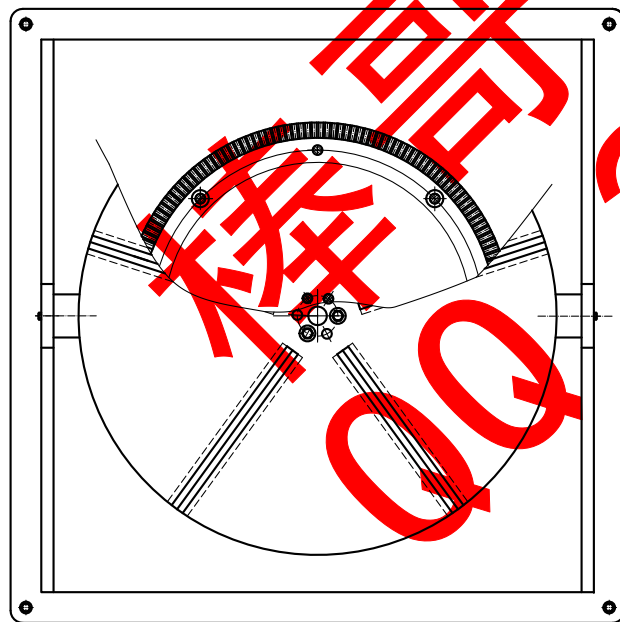
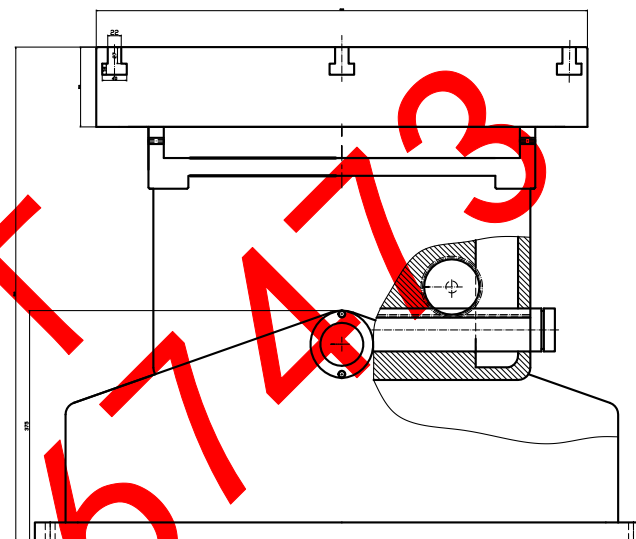
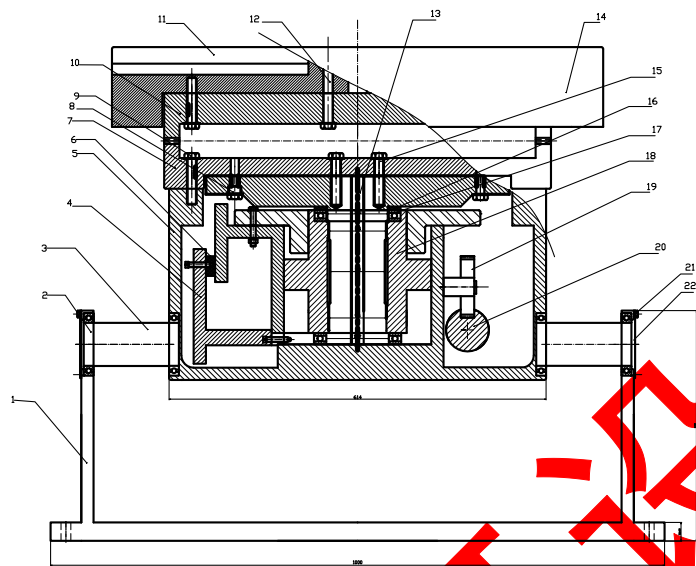


A0-装配图



技术参数特征

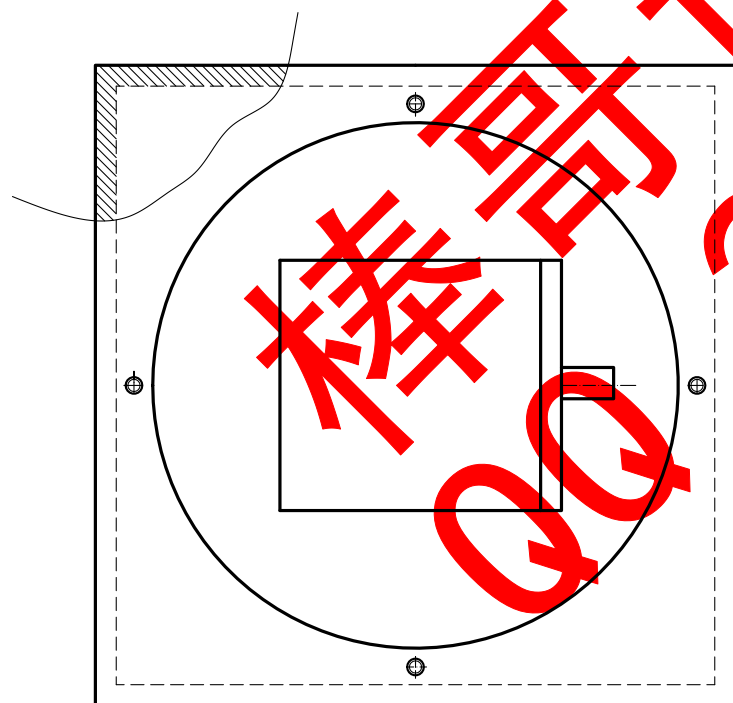
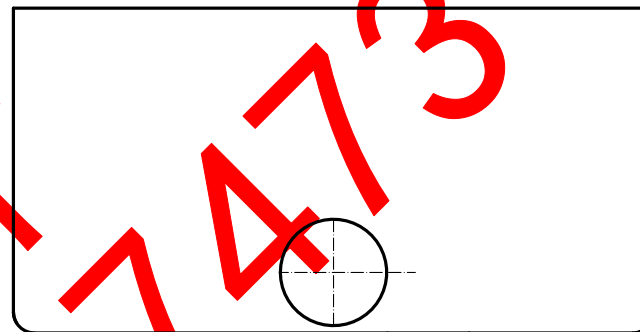
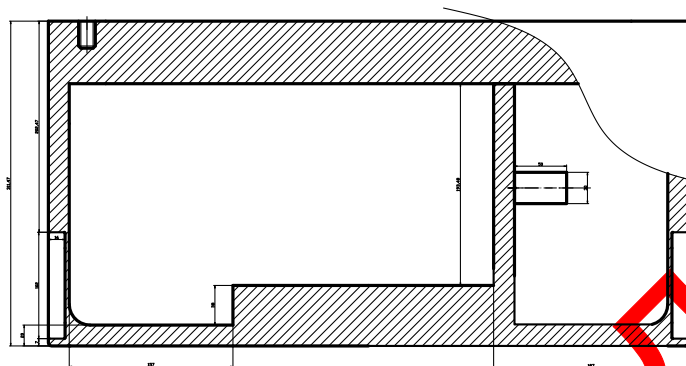
中心高	430mm	中心高公差	±30mm
工作油流量	300mm	工作油流量	454mm
油路直径	22mm	油路直径	20mm
油路角度	360°	使用压力	2.5pm
最大吸油量	3000KG	使用液体	液压油

技术条件

- 装配前，轴承用汽油清洗，其余所有零件装配前用煤油清洗。
- 箱体内部涂防锈油，摆动泵和底座外表面涂灰色油漆。
- 摆动泵剖分面各接触面及密封处均不允许漏油，渗油泵剖分面允许涂以密封胶或水玻璃。
- 调整，固定轴承时应留有轴向游隙：推力球轴承0.04~0.07mm，深沟球轴承0.05~0.10mm。
- 用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮沿齿长不小于90%，端面齿轮沿齿长不小于50%，沿齿高不小于50%。
- 端面齿轮齿侧隙 $j_{n1}h=0.01$ mm，圆柱齿轮侧隙 $j_{n1}h=0.160$ mm。侧隙用压铅法检查，所用铅丝直径不得大于最小侧隙的两倍。
- 减速器内装液压油，黏稠度68。油量达到规定的深度。
- 按试验规程进行试验。
- 齿查轴向位移极限偏差 $f_{AM1}=\pm 0.200$ mm， $f_{AM2}=\pm 0.075$ mm。
- 轴向同轴度极限偏差 $f_a=\pm 0.036$ mm。
- 轴交角极限偏差 $\Sigma=0.016$ mm。

22	GB/T1296-94	轴	2	45	材料
21	GB/T1297-94	轴	1	45	材料
20	GB/T1301-90	轴	1	45	材料
19	GB/T1298-94	轴	1	45	材料
18	GB/T1299-94	轴	1	45	材料
17	GB/T1300-94	轴	1	45	材料
16	GB/T1301-90	轴	1	45	材料
15	GB/T1302-94	轴	1	45	材料
14	GB/T1303-94	轴	1	45	材料
13	GB/T1304-94	轴	1	45	材料
12	GB/T1305-94	轴	1	45	材料
11	GB/T1306-94	轴	1	45	材料
10	GB/T1307-94	轴	1	45	材料
9	GB/T1308-94	轴	1	45	材料
8	GB/T1309-94	轴	1	45	材料
7	GB/T1310-90	轴	1	45	材料
6	GB/T1311-90	轴	1	45	材料
5	GB/T1312-90	轴	1	45	材料
4	GB/T1313-90	轴	1	45	材料
3	GB/T1314-90	轴	1	45	材料
2	GB/T1315-90	轴	1	45	材料
1	GB/T1316-90	轴	1	45	材料

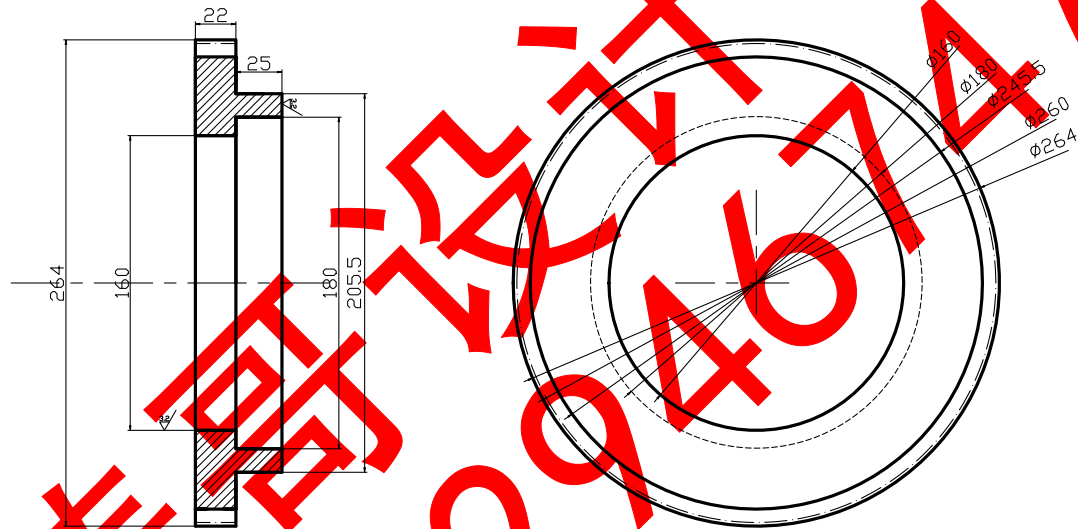
A0-摆动架



技术要求

1. 摆动架铸成后，应清理并进行时效处理。
2. 应检查周面的平整度。
3. 水平端面中心线在水平面内的轴线平行度公差为0.020。
4. 机械加工未注明尺寸的公差等级为GB/T 1804-m。
5. 未注明的铸造圆角半径为R3-R5。
6. 加工后应清除污垢，内表面涂漆，不得漏油。

A0-齿轮



其余 $\sqrt{}$

技术要求

- 1 调质处理HBS=240 250
- 2 其余倒角R2 4

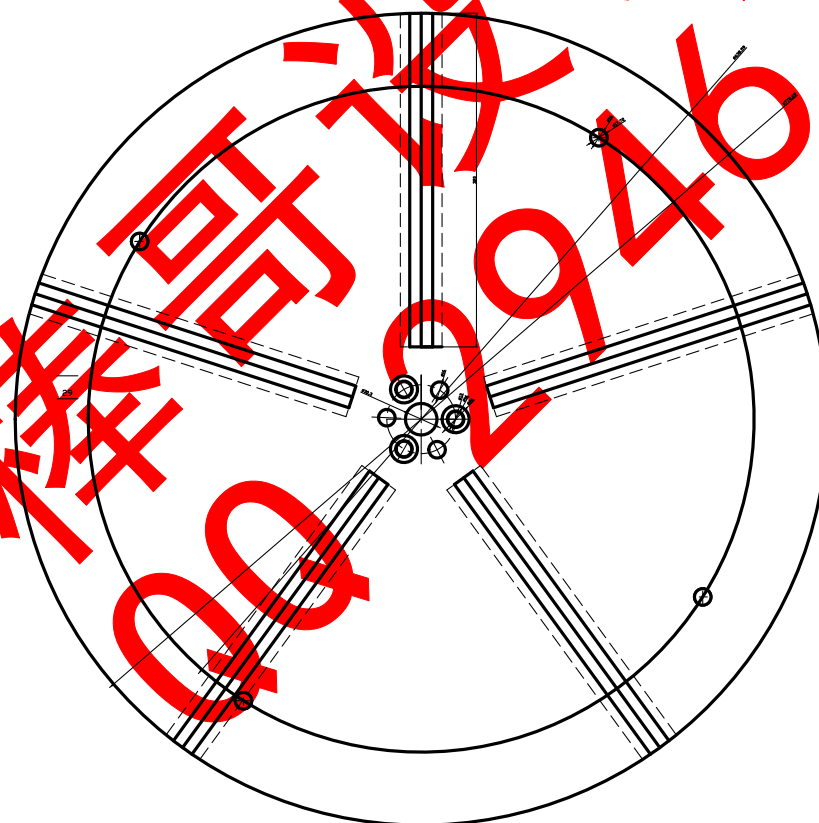
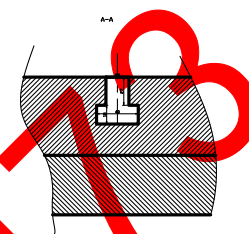
设计	张阳	制图	张阳	审核	张阳	齿轮	西安文理学院
审核		日期	2018.5.5	质量	比例	1:1	08机械(2)班
工艺		图号		共14张	第10张		A0

Technical drawing of a mechanical part. The drawing shows a cross-section of a part with a central circular feature. The central feature is hatched with diagonal lines. A dimension line indicates a distance of 22 from the center to the top edge. Another dimension line indicates a distance of 16.38 from the center to the right edge. The part has a complex, curved outer profile.



1 调质处理HBS=240 250
2 其余倒角R2 4

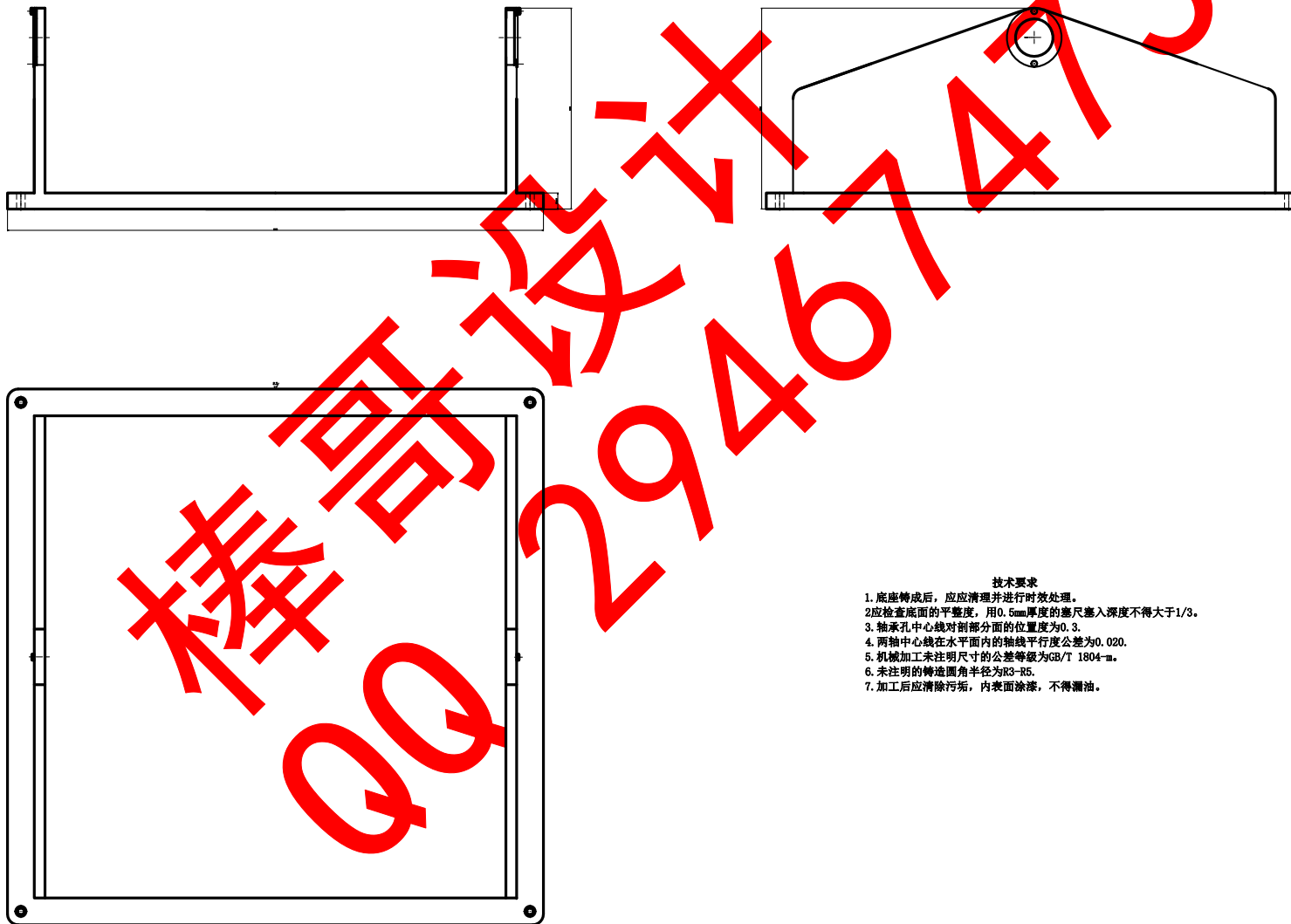
设计	张明	张明	张明	<div> <div>封面</div> <div> <div>质量</div> <div>比例</div> </div> </div>	历史地理学
插图	张明	张明			08 林 (2) 林
审核	张明	张明			
工	张明	张明			
工	张明	张明			

[illegible]

技术要求

1. 材料
220-250HBW
2. 公差等级IT6
3. 公差等级IT6
GB/T 1804-M

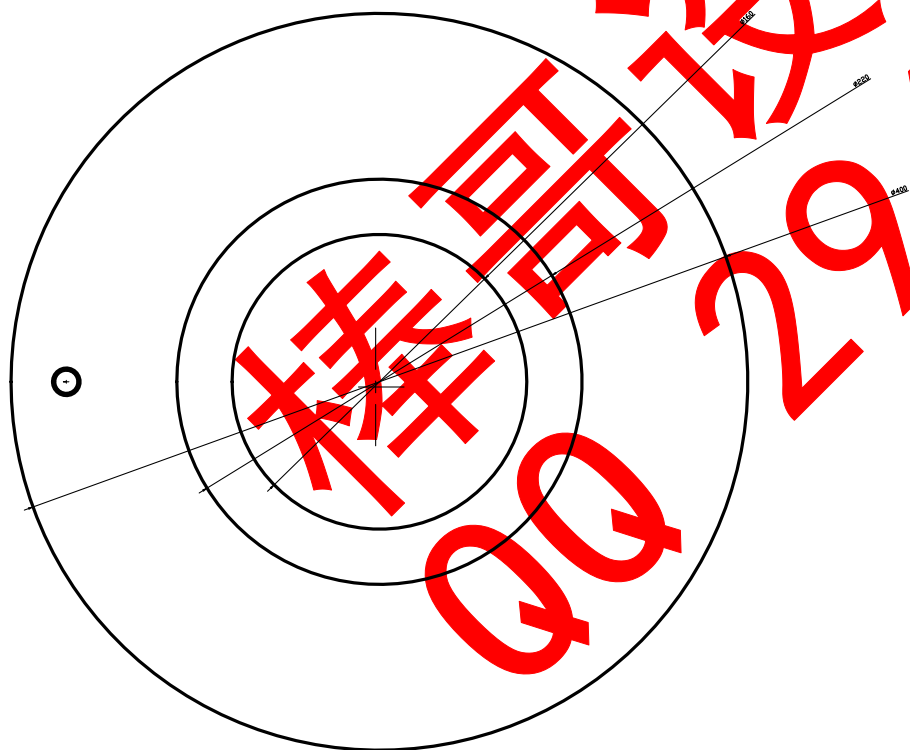
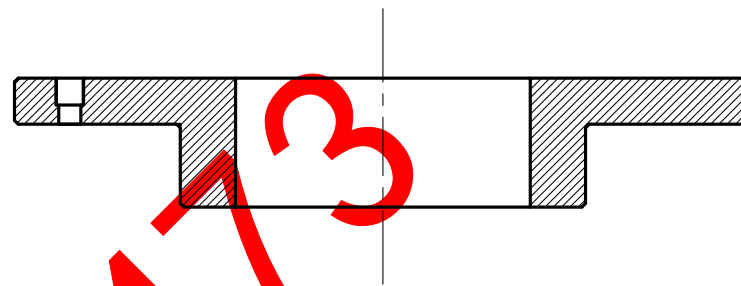
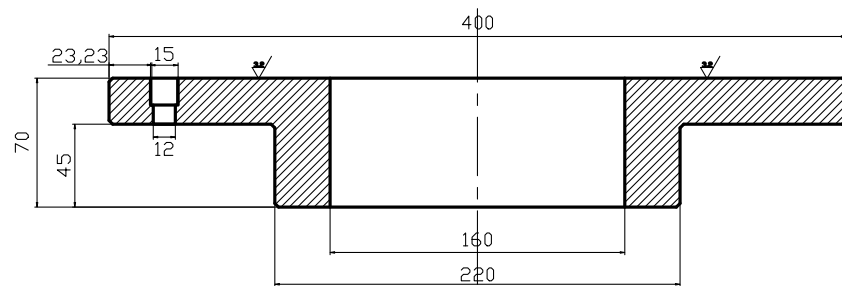
A0-工作台底座



技术要求

1. 底座铸成后，应清理并进行时效处理。
2. 应检查底面的平整度，用0.5mm厚度的塞尺塞入深度不得大于1/3。
3. 轴承孔中心线对剖部分面的位置度为0.3。
4. 两轴中心线在水平面内的轴线平行度公差为0.020。
5. 机械加工未注明尺寸的公差等级为GB/T 1804-m。
6. 未注明的铸造圆角半径为R3-R5。
7. 加工后应清除污垢，内表面涂漆，不得漏油。

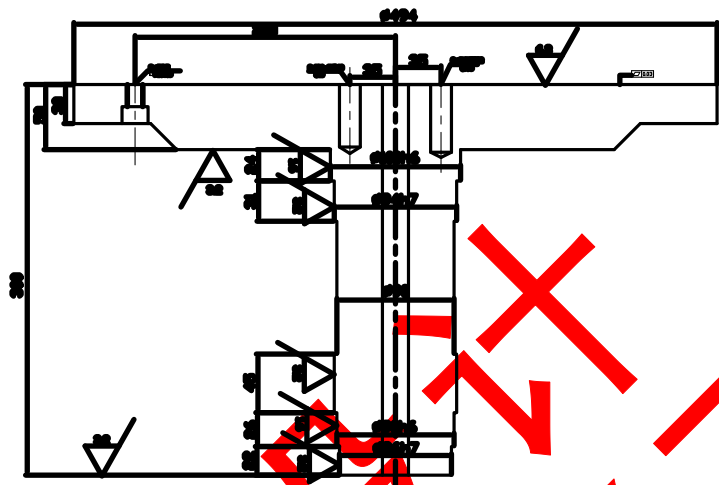
A0-活塞封闭块



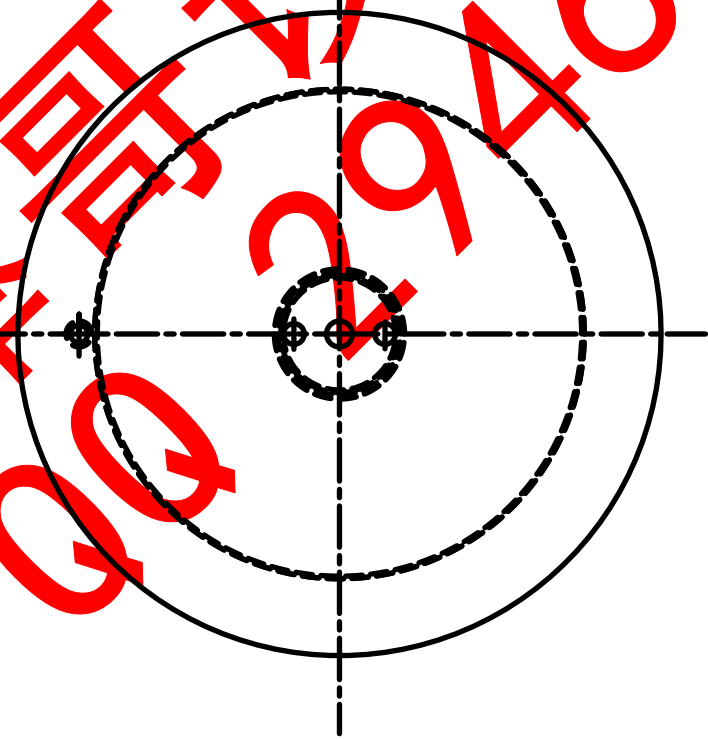
技术处理
1. 正火处理 220-250HBW.
2. 未注圆角半径为R3.
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙度值为
Ra25um

审核	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
设计	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
制图	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
审核	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
工艺	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期

A1-中心轴



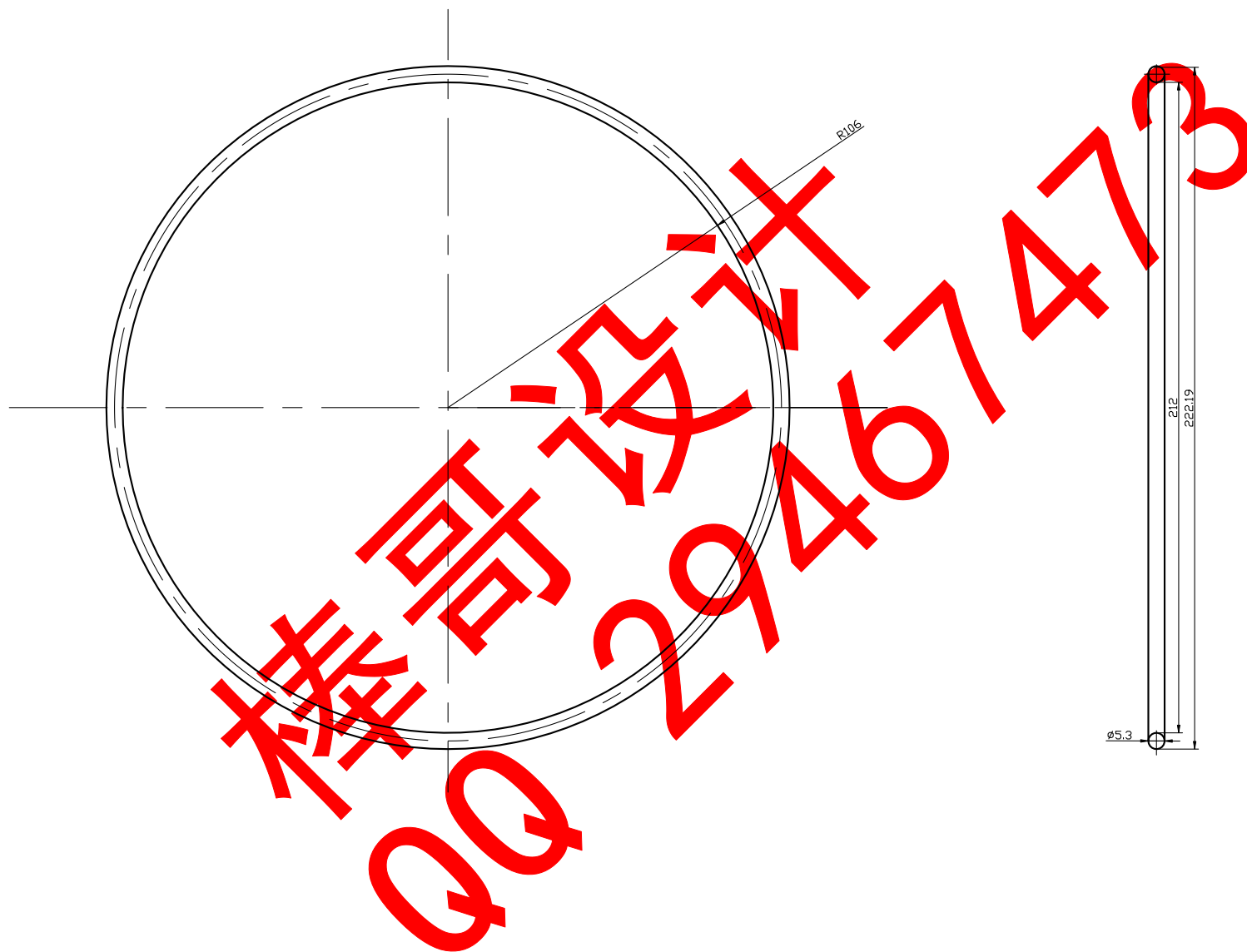
机械工业出版社
QQ 29467473



技术处理
1. 正火处理
220~250HBW
2. 未注圆角半径为R3
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙
度值为Ra25um

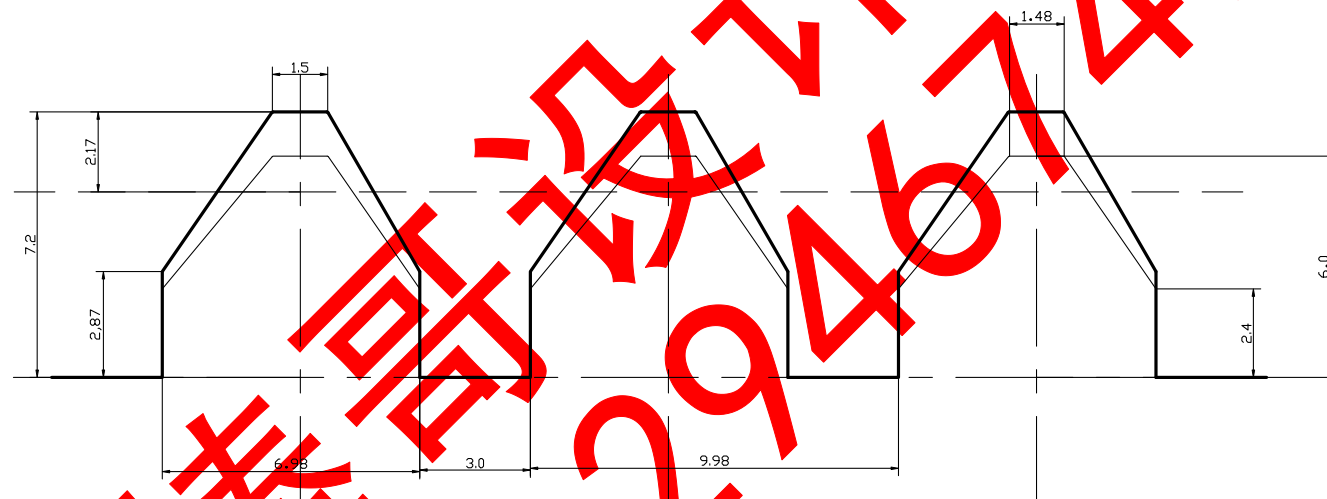
中心轴	图号	比例	材料	数量
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61
62	62	62	62	62
63	63	63	63	63
64	64	64	64	64
65	65	65	65	65
66	66	66	66	66
67	67	67	67	67
68	68	68	68	68
69	69	69	69	69
70	70	70	70	70
71	71	71	71	71
72	72	72	72	72
73	73	73	73	73
74	74	74	74	74
75	75	75	75	75
76	76	76	76	76
77	77	77	77	77
78	78	78	78	78
79	79	79	79	79
80	80	80	80	80
81	81	81	81	81
82	82	82	82	82
83	83	83	83	83
84	84	84	84	84
85	85	85	85	85
86	86	86	86	86
87	87	87	87	87
88	88	88	88	88
89	89	89	89	89
90	90	90	90	90
91	91	91	91	91
92	92	92	92	92
93	93	93	93	93
94	94	94	94	94
95	95	95	95	95
96	96	96	96	96
97	97	97	97	97
98	98	98	98	98
99	99	99	99	99
100	100	100	100	100

A2-大密封圈



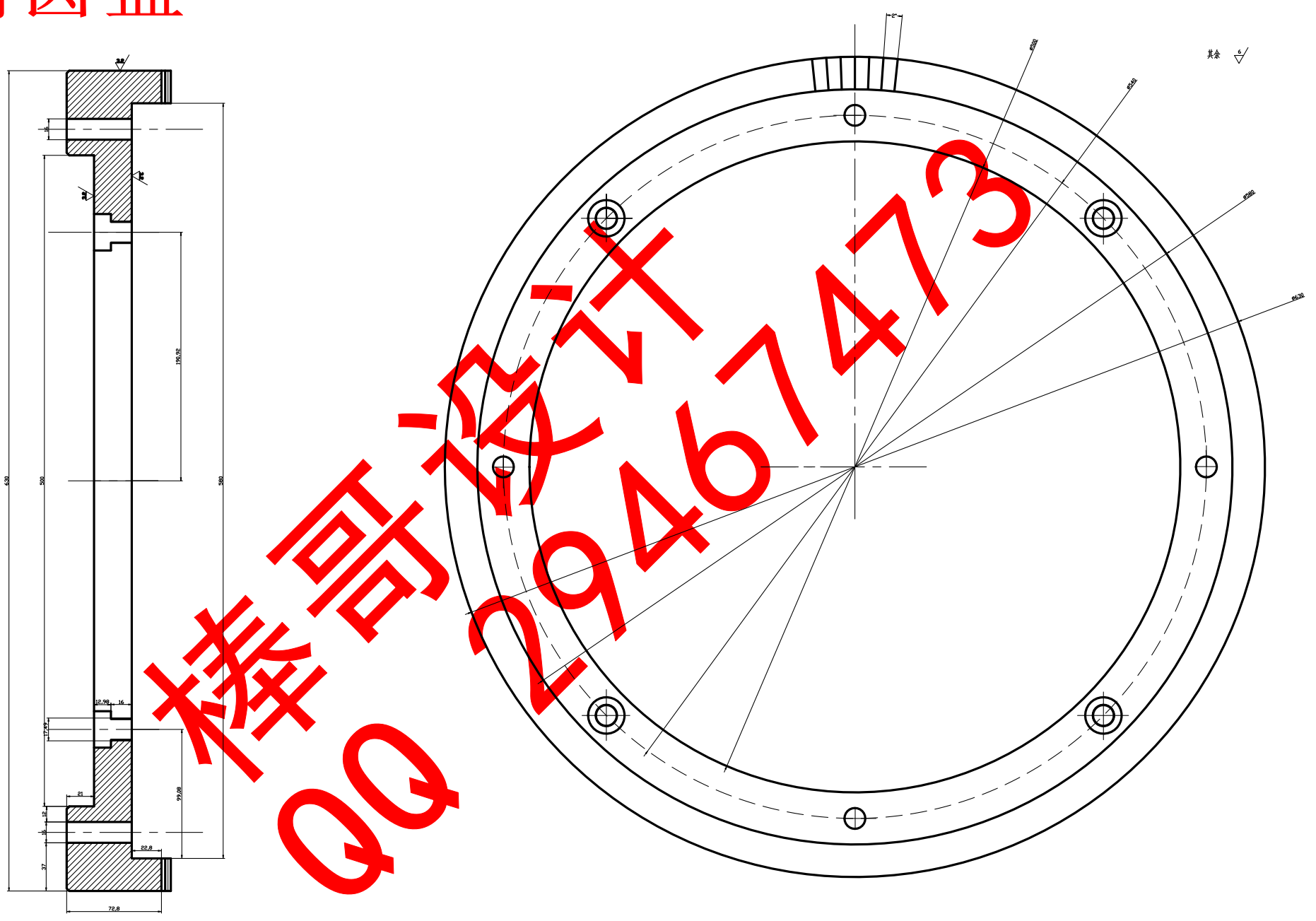
大密封圈		图号	共14张 第13张	比例	1:1
		数量			
		质量			
设计	张阳	可倾式回转工作台		08机械2班 张阳	
日期	2012-5-2				

A2-端齿轮齿



端齿轮齿		图号	共14张 第4张	比例	10:1
		数量			
		质量			
设计	张阳	可倾式回转工作台		08机械2班 张阳	
日期	2012-5-2				

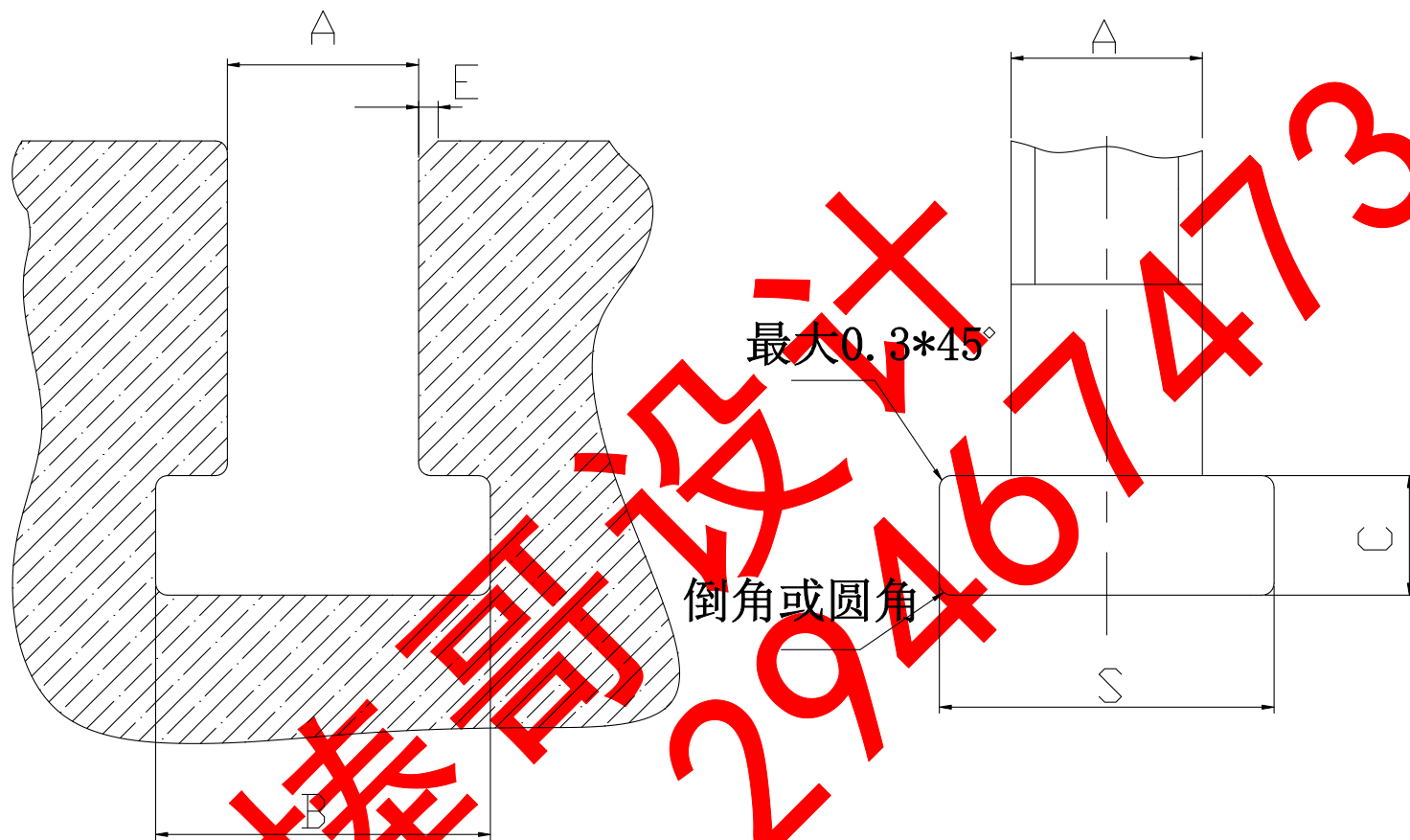
A2-端齿盘



审核	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
设计	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
制图	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期
工艺	日期	审核	日期	审核	日期	审核	日期

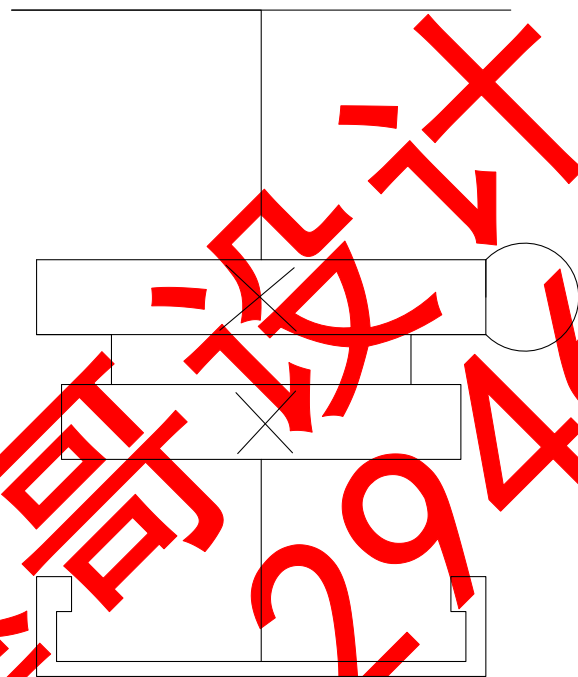
图号	08-02-01
比例	1:1
材料	45#
重量	0.14
比例	1:1
材料	45#
重量	0.14

A3-T型槽



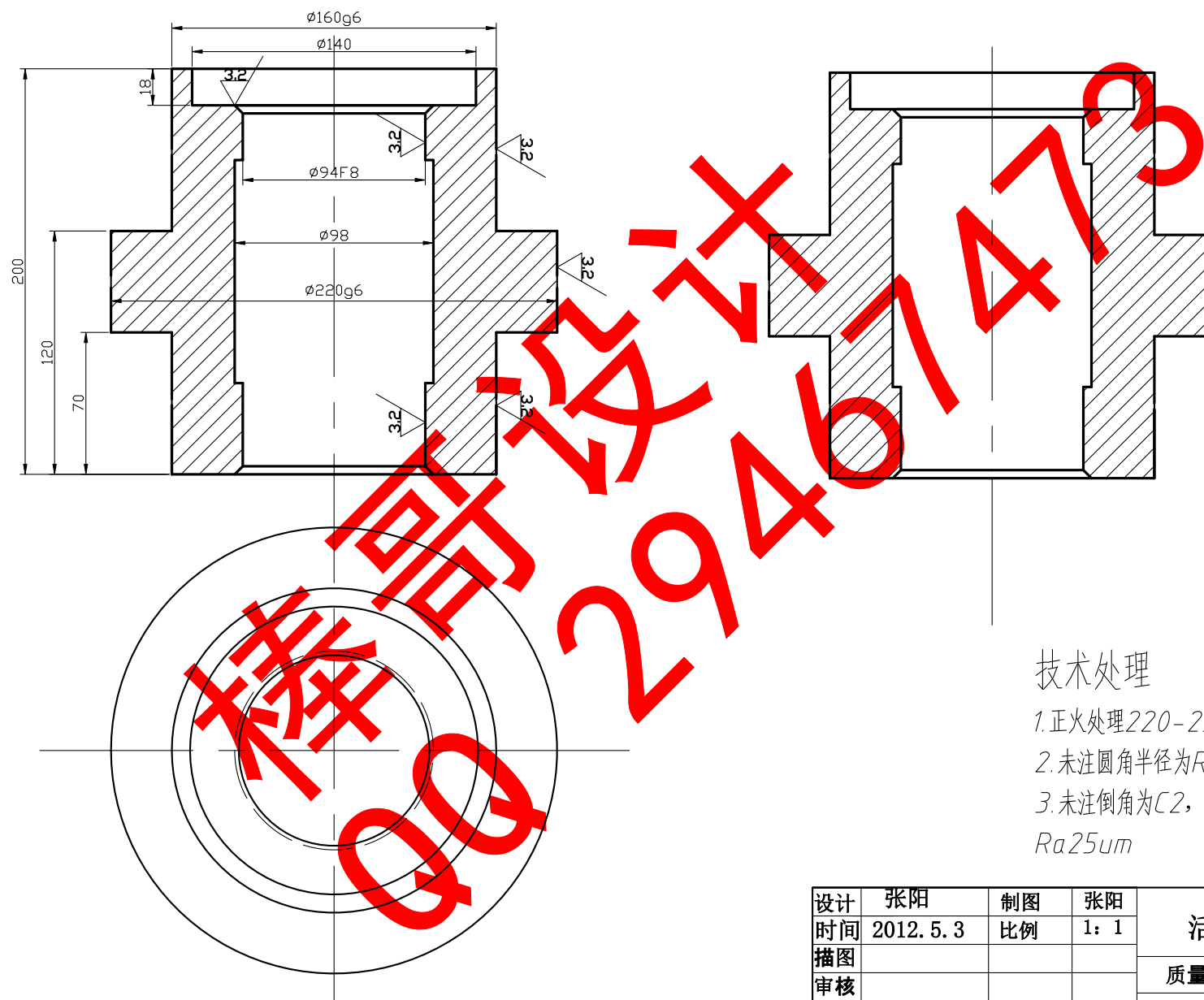
设计	张阳	制图	张阳	T型槽			西安文理学院	
时间	2012. 5. 2						08机械（2）班	
描图				质量		比例	1:1	A3
审核								
工艺		批准		共4张 第4张				

A3-传动系统设计



设计	张阳	制图	张阳	传动系统设计			A3	
时间	2012. 5. 3							
描图				质量		比例		1:1
审核								
图号	第4张 共2张	批准						

A3-活塞



技术处理

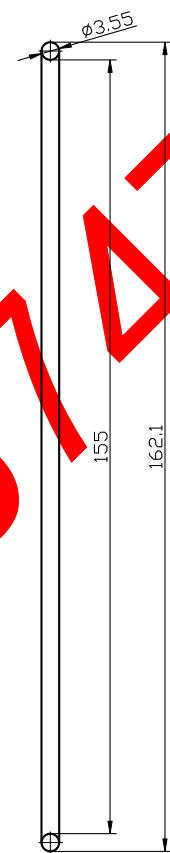
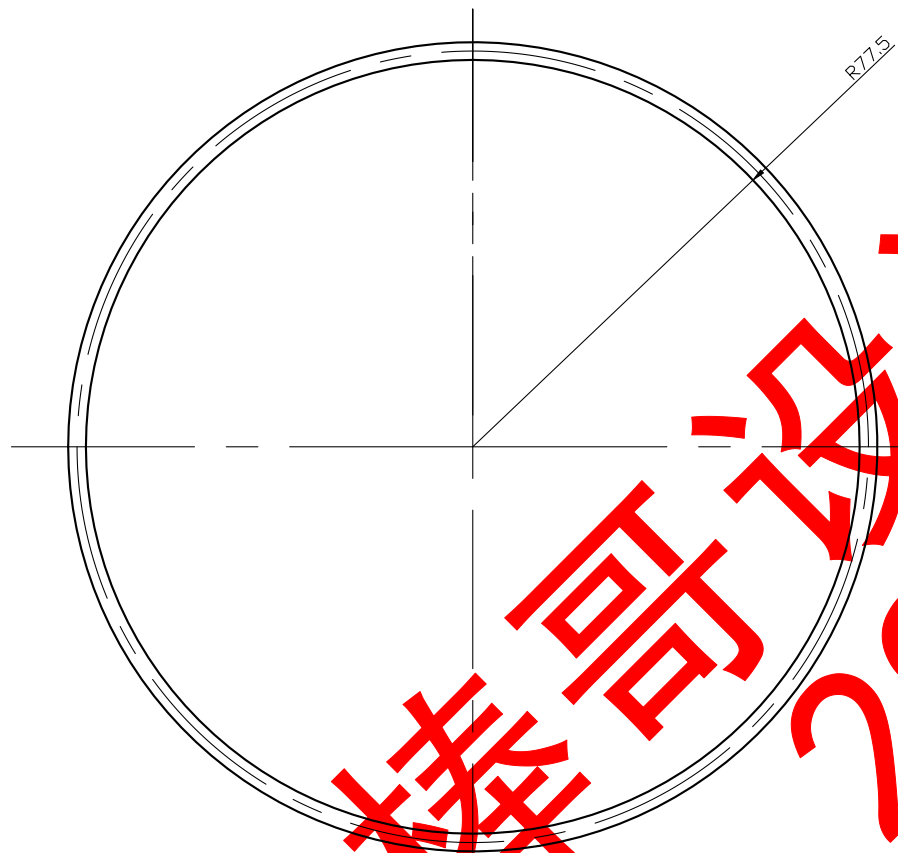
1. 正火处理220-250HBW.
2. 未注圆角半径为R3.
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙度值为
 $Ra25\mu m$

设计	张阳	制图	张阳	活塞		
时间	2012. 5. 3	比例	1: 1			
描图				质量		A3
审核						
工艺		批准		共14张 第6张		



设计	张阳	制图	张阳	密封圈		西安文理学院
时间	2012. 5. 11					08机械（2）班
描图				质量	比例 1:1	A3
审核						
工艺		批准		共14 张 第14张		

A3-小密封圈



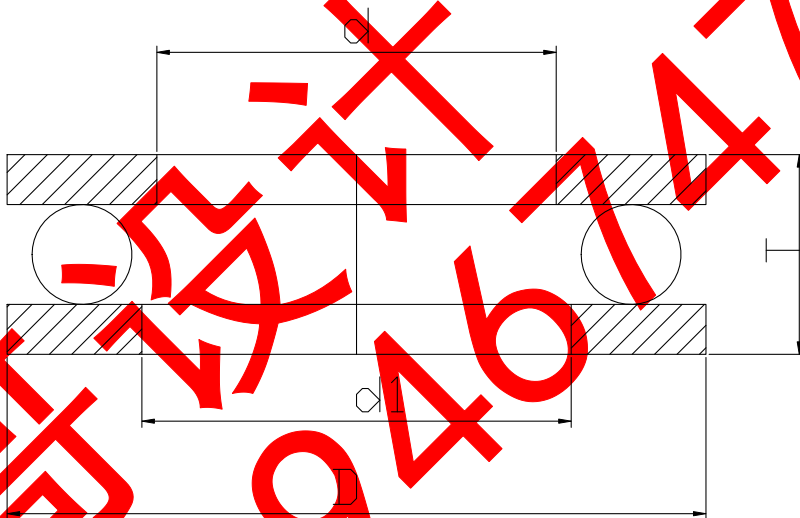
设计	张阳	制图	张阳	小密封圈			
时间	2012. 5. 3						
描图				质量		比例 1:1	A3
审核							
工艺		批准					

A3-液压系统设计



设计	张阳	制图	张阳	液压系统			西安文理学院	
时间	2012. 4. 20						08机械（2）班	
描图				质量		比例	1:1	A3
审核								
工艺		批准		共4张 第1张				

A3-中心轴承设计



设计	张阳	制图	张阳	中心轴承设计			A3
时间	2012. 4. 15						
描图				质量		比例 1:1	
审核							
图号	共4张 第3张	批准					