

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor component, showing dimensions and callouts. The drawing includes a large red watermark reading "禁止" (Prohibited) and a red circle around the central part of the assembly.

Dimensions and Callouts:

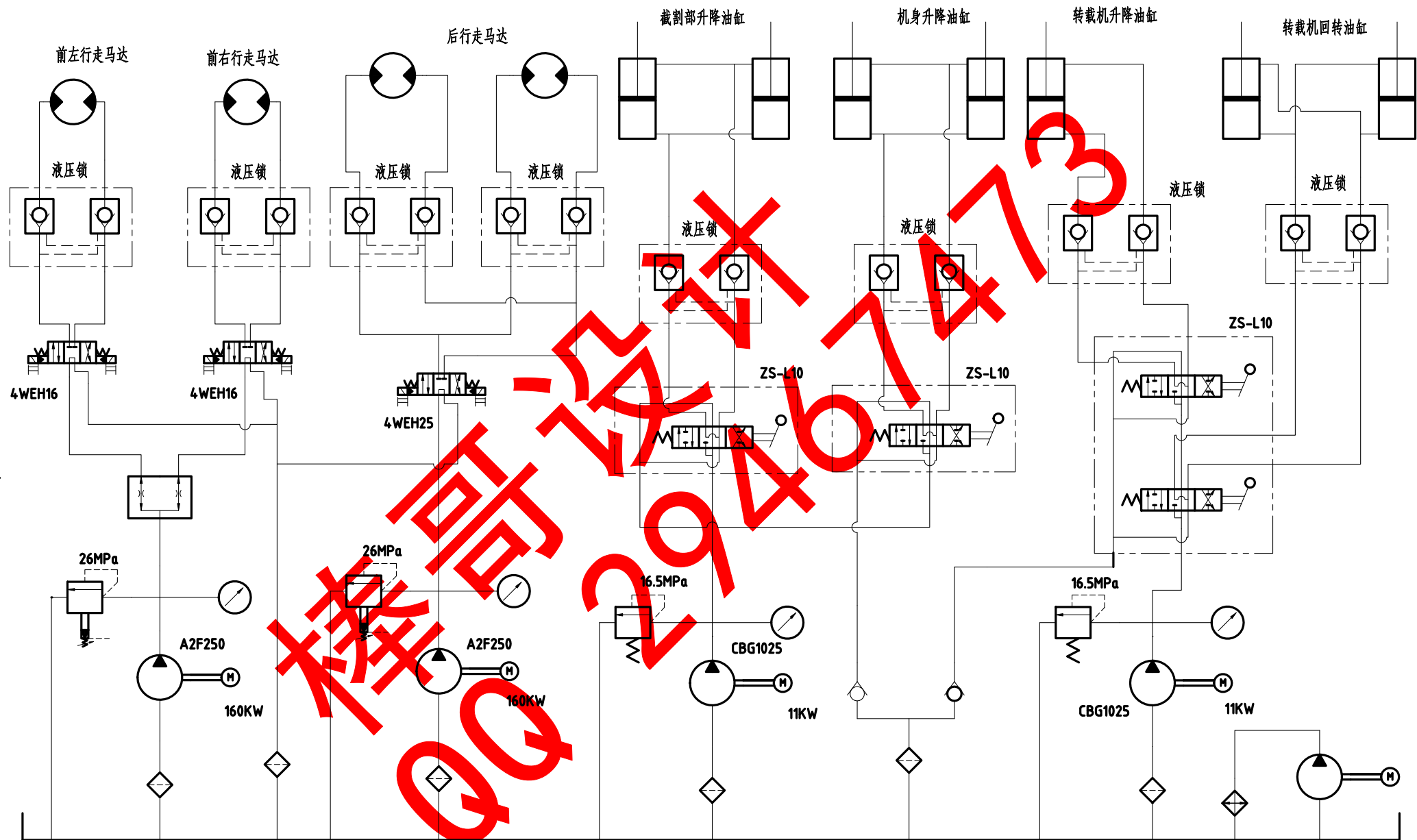
- 13, 14: Callouts for the top left mounting bracket.
- 15, 16: Callouts for the top right mounting bracket.
- 17: Callout for the top right mounting bracket.
- 18: Callout for the top right mounting bracket.
- 19, 20: Callouts for the top right mounting bracket.
- 21, 22: Callouts for the top right mounting bracket.
- 320: Dimension for the top right mounting bracket.
- 508: Dimension for the top right mounting bracket.

- 1、支座上泵的安装端面对电动机输出轴线的端面跳动量小于0.1;
- 2、支座上泵的安装孔的圆柱面对电动机输出轴线的径向跳动量小于0.1;
- 3、泵的进、出口安装牢固,密封要可靠,不得产生漏油现象。

22	GB/T 3452.1-92	O型密封圈	1	橡胶				
21	ICYTY0203	黄油接头	1	塑料件				
20	GB/T 93-1987	垫圈 12	4	65Mn				
19	GB/T 5782-2000	螺栓M12×40	4	8.8级				
18	GRI/D 4485-1986	SAB密封口法兰	1	Q235				
17	GB/ZD 4485-1986	SAB密封口法兰	1	Q235				
16	GB/T 93-1987	垫圈 14	4	65Mn				
15	GB/T 5783-2000	螺栓M4×40	4	45				
14	GB/T 3452.1-92	O型密封圈	1	橡胶				
13	ICYTY0202	黄油接头	1	塑料件				
12	GB/T 93-1987	垫圈 20	4	65Mn				
11	GB/T 5782-2000	螺栓M20×70	4	8.8级				
10	GB/T 93-1987	垫圈 24	4	65Mn				
9	GB/T 5782-2000	螺栓M24×70	4	8.8级				
8	ICYTY0201	底座	1	塑料件				
7	TJ51S1-4	电动机 160KW	1	成品				
6	GB Z272-1985	梅花形弹性连接器	1	成品				
5	GB/T 6170-2000	螺母M20	4	8级				
4	GB/T 93-1987	垫圈 20	4	65Mn				
3	GB/T 5782-2000	螺栓M20×110	4	8.8级				
2	ICYTY0-1	文架	1	202T0-500				
1	APZ50MSF	转向柱液压泵	1	成品				
序号	代号(存储代号)	名 称	数 量	材 料	单件 重 量	总 计 重 量	备注	
				组件			机械设计制造及其自动化 03-2班	
							行走机构液压系统	
标识	失效	分 区	更改文件号	签名	年 月 日			
设计	冯强	2007.5.17	标准化					
审核						1:5		
工艺		标准		共	套	第	套	
							XCYY02	

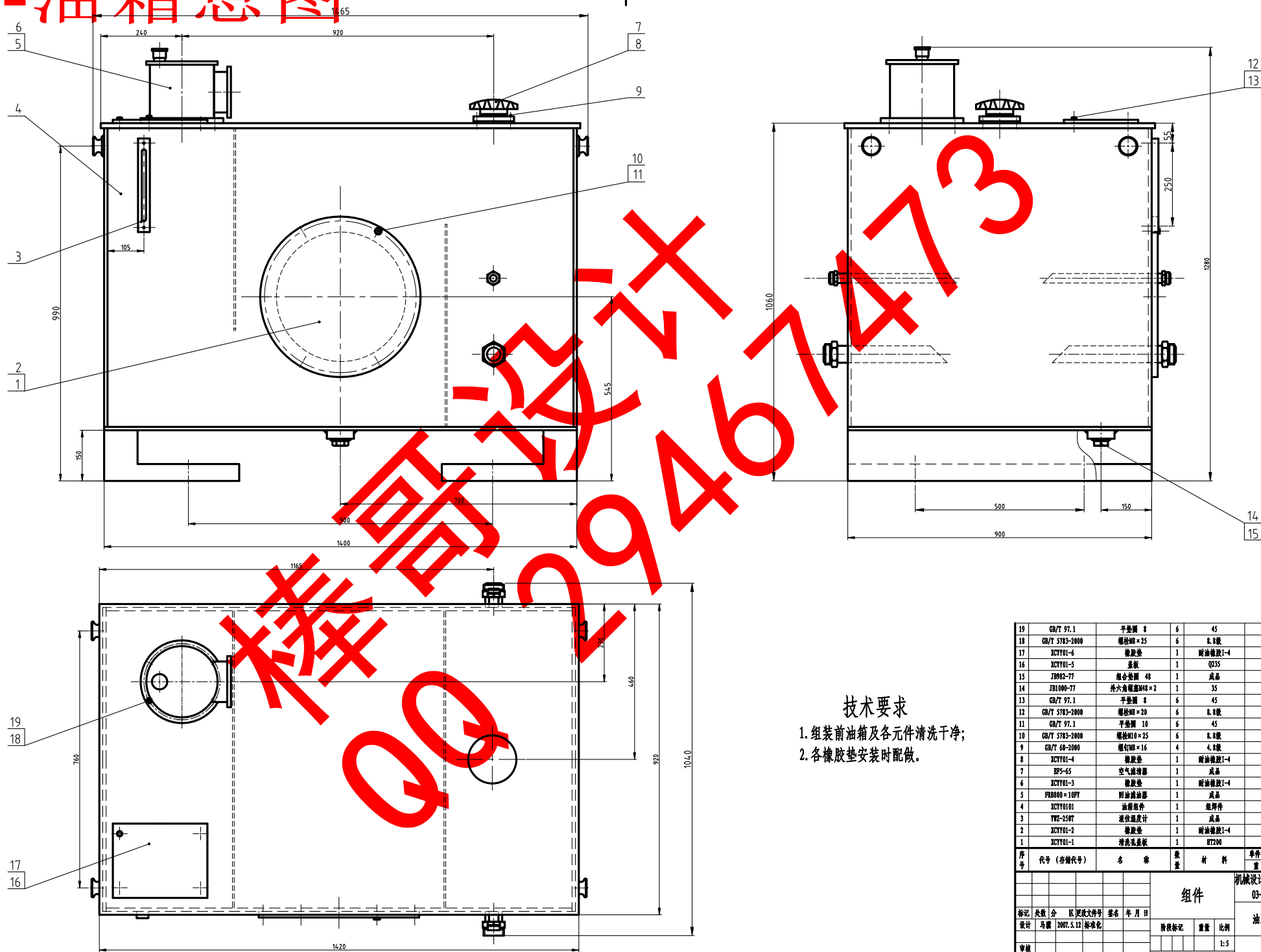
18	XC7Y0305	进口法兰	1	组件				
17	XC7Y0304	柴油接头	1	组件				
16	GB/T 6170-2000	螺母M4	2	8.8级				
15	GB/T 93-1987	垫圈 14	2	65Mn				
14	GB/T 5782-2000	螺栓M4×60	2	8.8级				
13	XC7Y0303	柴油接头	1	组件				
12	XC7Y0302	进口法兰	1	组件				
11	GB/T 93-1987	垫圈 14	4	65Mn				
10	GB/T 5783-2000	螺栓M4×40	4	8.8级				
9	XC7Y0301	底座	1	组件				
8	GB/T 93-1987	垫圈 14	4	65Mn				
7	GB/T 5783-2000	螺栓M4×40	4	8.8级				
6	Y160M-4	电动机 11KW	1	成品				
5	GB 5272-1985	连接棒	1	成品				
4	XC7Y03-1	支架	1	202710-500				
3	GB/T 93-1987	垫圈 8	8	65Mn				
2	GB/T 5782-2000	螺栓M8×35	8	8.8级				
1	OM61025	管接塞	1	成品				
序号	代号 (存储代号)	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 重 量	备注	
				组件	机械设计制造及其自动 03-2班			
					液压泵机组			
标记	失效	分 区	更改文件号	签名	年 月 日			
设计	马强	2007.5.25	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:3
工艺				制造		共	套	第 套
XC7Y03								

A1-液压系统



						系统原理			机械设计制造及其自动化	
									03-2班	
标记	数量	分	区	更改文种号	姓名	年月日	阶段标记	重量	比例	选采机液压系统原理
设计										
审核										
工艺										
						共	张	第	张	

A1-油箱总图

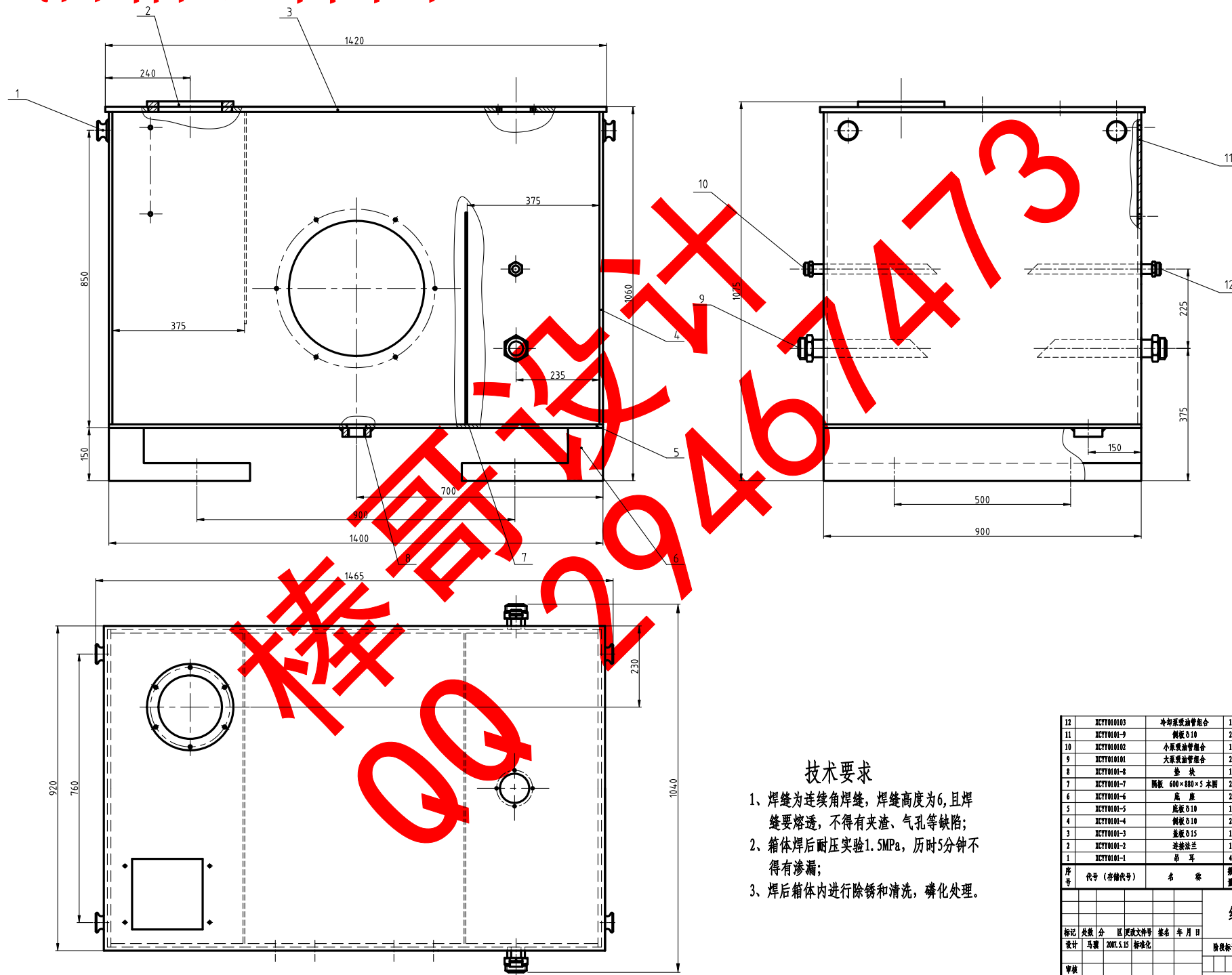


技术要求

1. 组装前油箱及各元件清洗干净;
2. 各橡胶垫安装时配做。

19	GB/T 97.1	平垫圈 8	6	45					
18	GB/T 5783-2000	螺栓M8×25	6	8.8级					
17	XCYY01-6	橡胶垫	1	耐油橡胶I-4					
16	XCYY01-5	盖板	1	Q235					
15	J1982-77	组合垫圈 48	1	成品					
14	J31040-77	外六角螺栓M16×2	1	35					
13	GB/T 97.1	平垫圈 8	6	45					
12	GB/T 5783-2000	螺栓M8×20	6	8.8级					
11	GB/T 97.1	平垫圈 10	6	45					
10	GB/T 5783-2000	螺栓M10×25	6	8.8级					
9	GB/T 48-2000	螺钉M8×16	4	4.8级					
8	XCYY01-4	橡胶垫	1	耐油橡胶I-4					
7	BP5-65	空气滤清器	1	成品					
6	XCYY01-3	橡胶垫	1	耐油橡胶I-4					
5	FB8800×10PY	回油滤油器	1	成品					
4	XCYY0101	油箱组件	1	组焊件					
3	YV2-250T	液位温度计	1	成品					
2	XCYY01-2	橡胶垫	1	耐油橡胶I-4					
1	XCYY01-1	清洗孔盖板	1	HT200					
序号	代号 (右轴代号)	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备注		
							机械设计及及其自动化 03-2班 油箱结构总图 XCYY01		
标记	共 4 页 第 1 页 更改文件号	签名	年 月 日	组件					
设计	马强 2007.5.12 标准化			阶段标记	重量	比例			
						1:5			
审核				共	张	第	张		
工艺		批准							

A1-油箱组件图



技术要求

- 焊缝为连续角焊缝，焊缝高度为6，且焊缝要熔透，不得有夹渣、气孔等缺陷；
- 箱体焊后耐压实验1.5MPa，历时5分钟不得有渗漏；
- 焊后箱体内进行除锈和清洗，磷化处理。

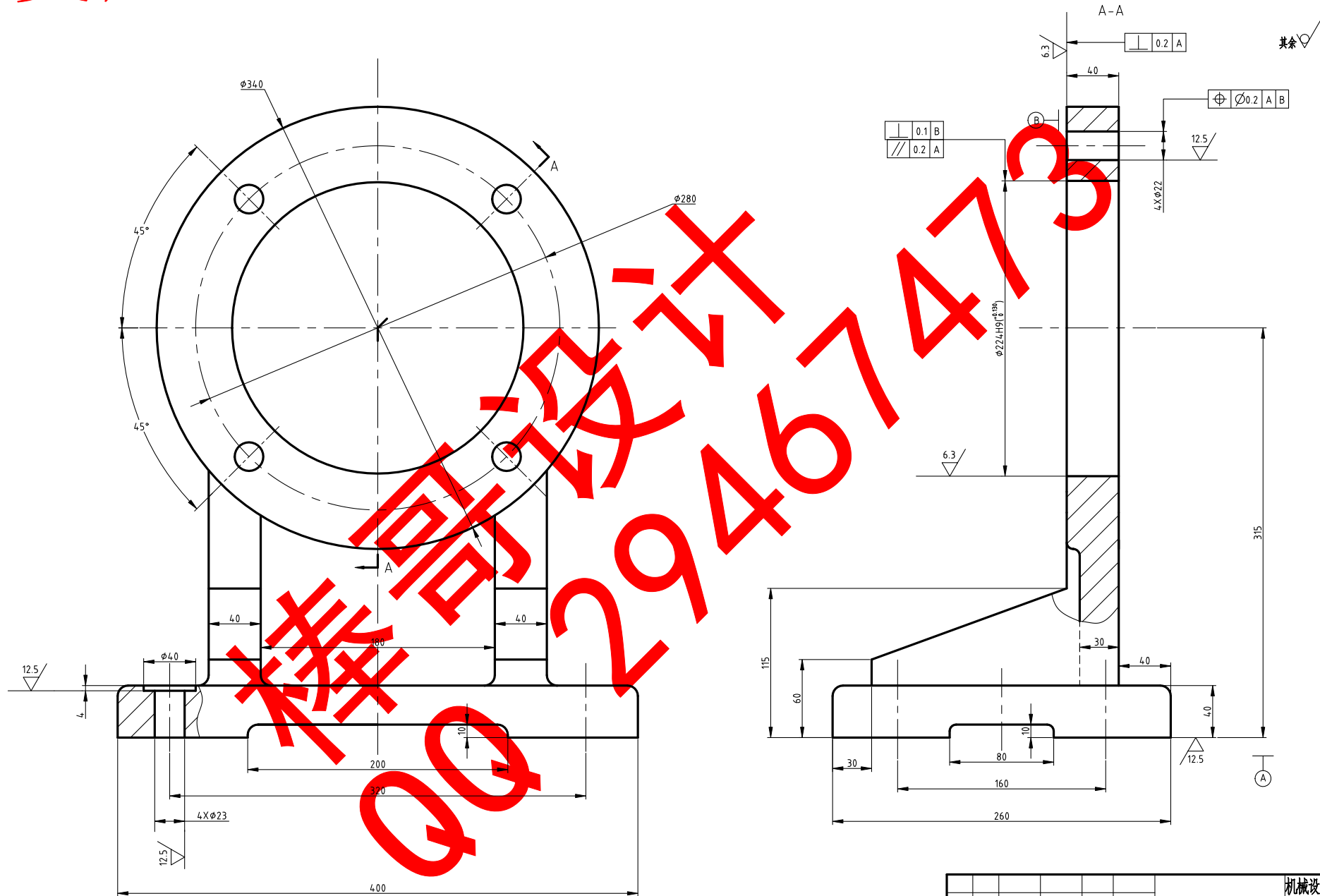
12	XCTY010103	冷却泵吸油管组合	1	组件件					
11	XCTY0101-9	钢板 0.10	2	Q235					
10	XCTY010102	小泵吸油管组合	1	组件件					
9	XCTY010101	大泵吸油管组合	2	组件件					
8	XCTY0101-8	垫 块	1	Q235					
7	XCTY0101-7	隔板 600×800×5 未图	2	Q235					
6	XCTY0101-6	底 座	2	Q235					
5	XCTY0101-5	底板 0.10	1	Q235					
4	XCTY0101-4	钢板 0.15	2	Q235					
3	XCTY0101-3	盖板 0.15	1	Q235					
2	XCTY0101-2	连接法兰	1	Q235					
1	XCTY0101-1	吊 耳	4	35					
序号	代号 (存储代号)	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注		
					组焊件		机械设计及制造及其自动化		
							03-2班		
							油箱焊接组件图		
标记	数量	分	图 号	设计	日期	审核	批准	比例	1:5
设计	马 强	2005.5.15	标准化						
审核									
工艺									
					共	张	第	张	XCTY0101

Technical drawing of a rectangular plate with dimensions and a large red watermark. The drawing includes a top view and a side view. The top view shows a plate with a total width of 1875 and a total height of 900. The side view shows a plate with a total width of 1875 and a total height of 170. The top view includes a central rectangular area with a width of 160 and a height of 200. The side view includes a central rectangular area with a width of 160 and a height of 200. The drawing also shows a large red watermark with the text '29461473' and '泰哥设计' (Taige Design) overlaid on the drawing.

- 1、焊缝为连续角焊缝，焊缝高度为6；
- 2、焊缝不得有夹渣、气孔等缺陷。

3	XCYY0201-3	槽钢14a	3	Q235			
2	XCYY0201-2	槽钢14a	2	Q235			
1	XCYY0201-1	板	1	Q235			
序号	代号 (存储代号)	名 称	数 量	材 料	单 件 重	总 计 量	备注
				组 焊 件	机械设计制造及其自动化 03-2班		
					底座		
标记	处数	分 区	更改文件号		签名	XCY0201	
设计	马驷	2007.5.21	标准化				
审核					阶段标记	重量	比例
工艺							1:5
		批准		共	张	第	张

A2-支座



技术要求

- 未注明的铸造圆角为R5-8;
- 铸造不得有砂眼、气孔等缺陷。

							ZG270-500				机械设计制造及其自动化	
											03-2班	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年	月	日	支架			XCYY02-1
设计	马骥	2007.5.19	标准化									
									阶段标记	重量	比例	
审核											1:2	
工艺					批准				共	张	第	