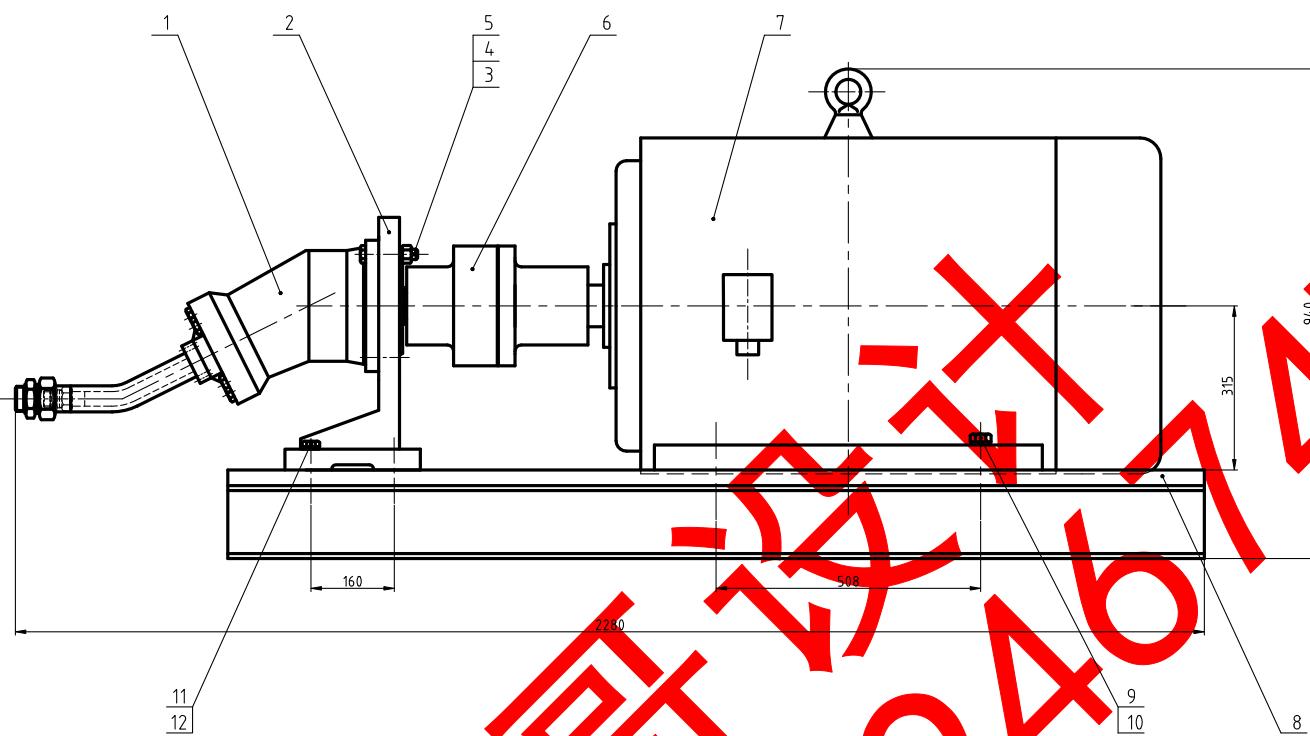
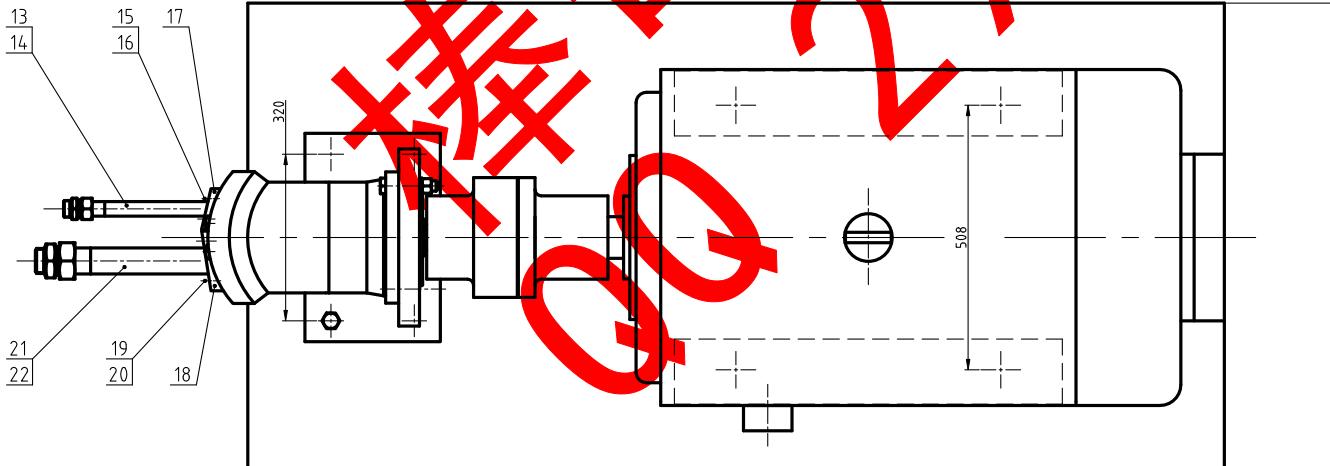


# A1-行走液压泵组图

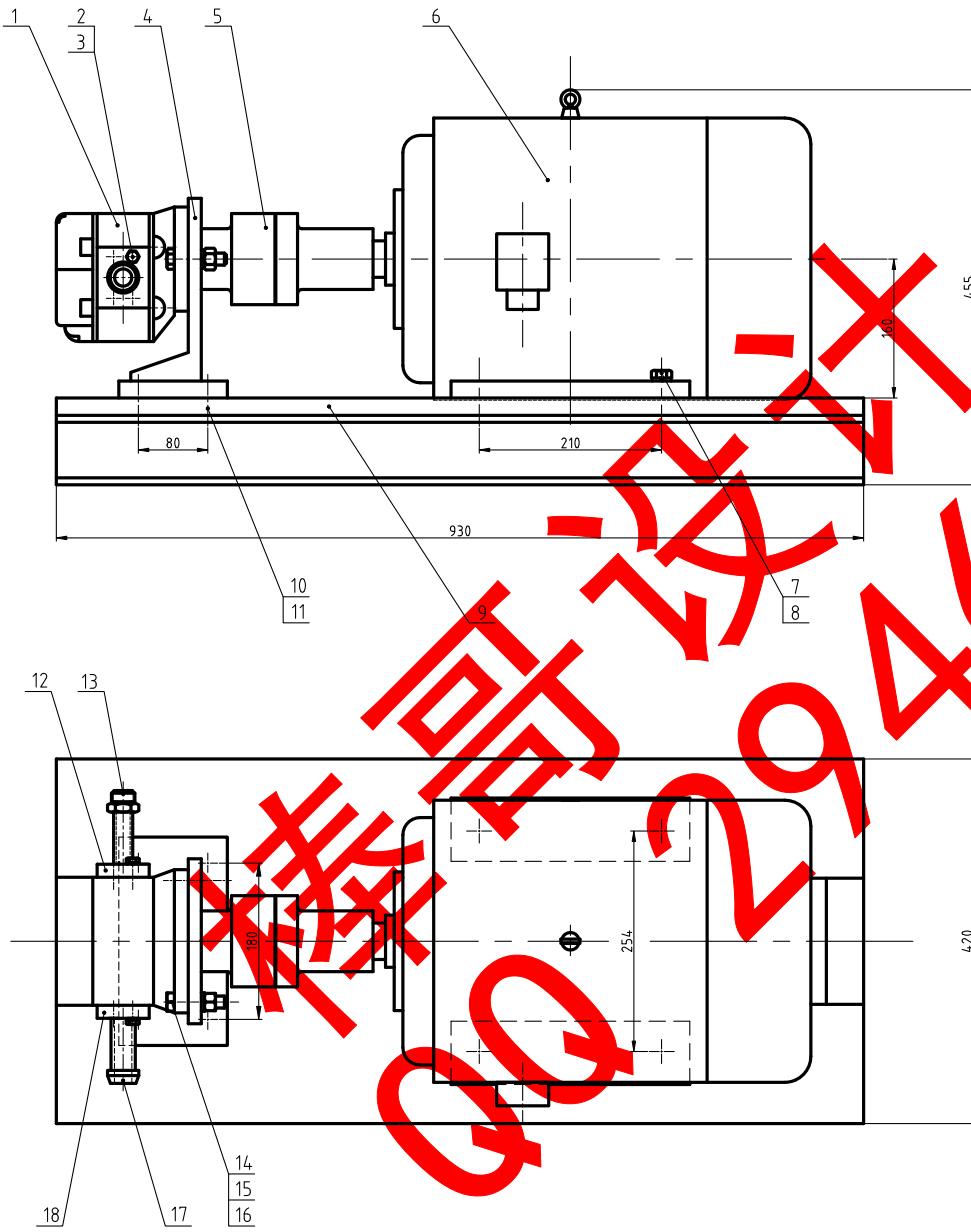


## 技术要求

- 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、出油口安装牢固，密封要可靠，不得产生漏油现象。



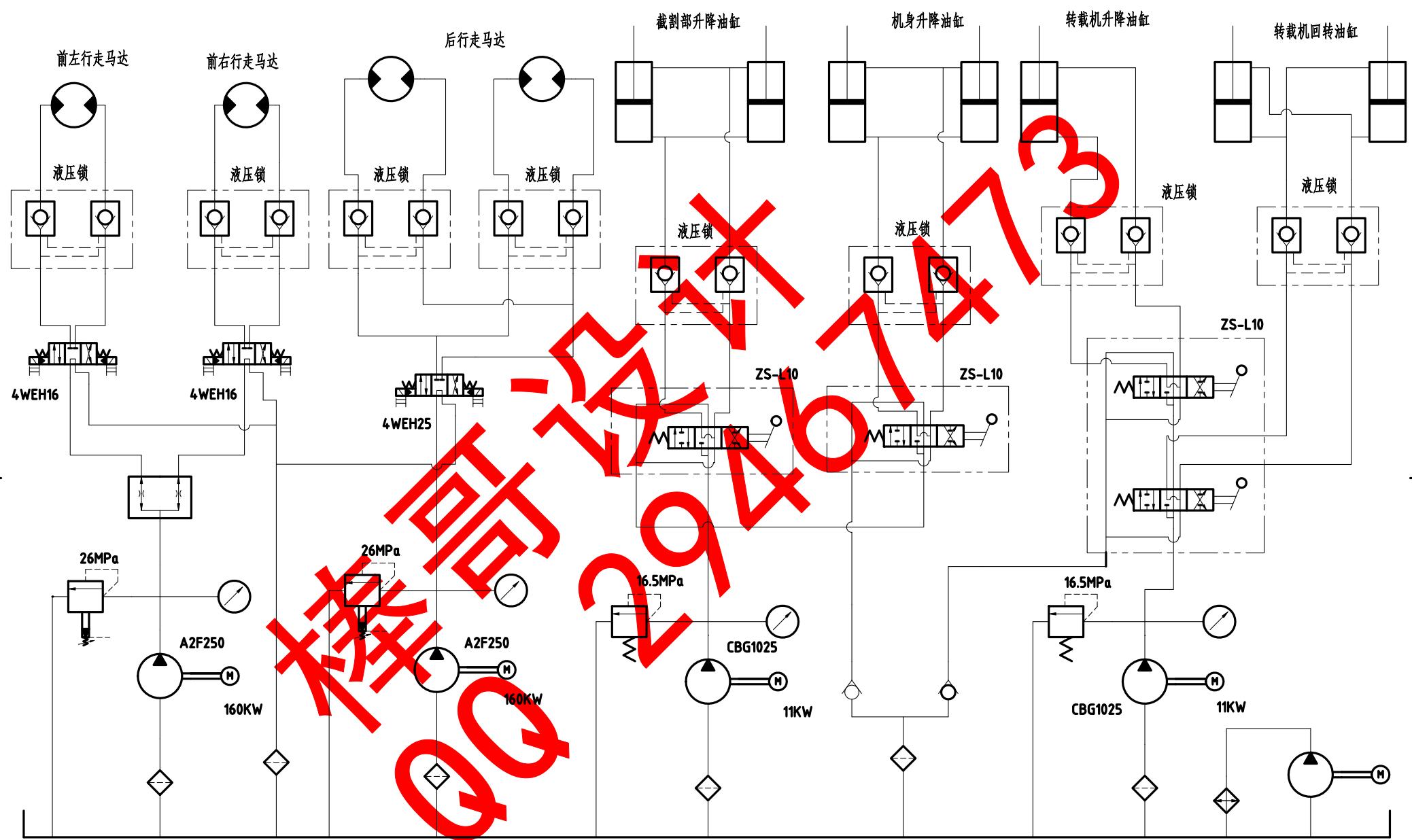
# A1-小液压泵组图



技术要

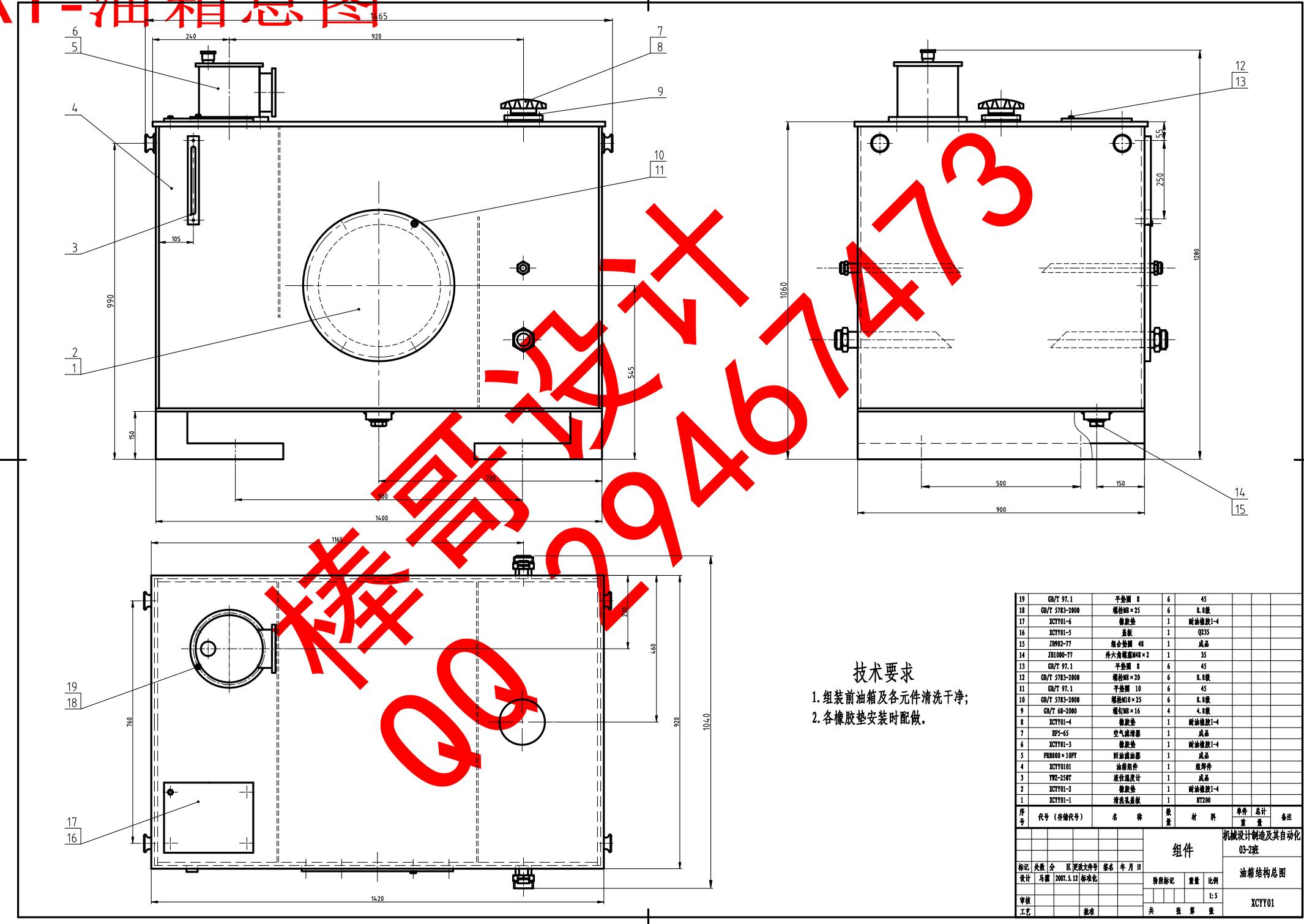
- 1、支座上泵的安装端面对电动机输出轴线的端面跳动量小于0.1mm；
  - 2、支座上泵的安装孔的圆柱面对电动机输出轴线的径向跳动量小于0.1mm；
  - 3、泵的进、出油口安装牢固，密封要可靠，不得产生漏油现象。

# A1-液压系统

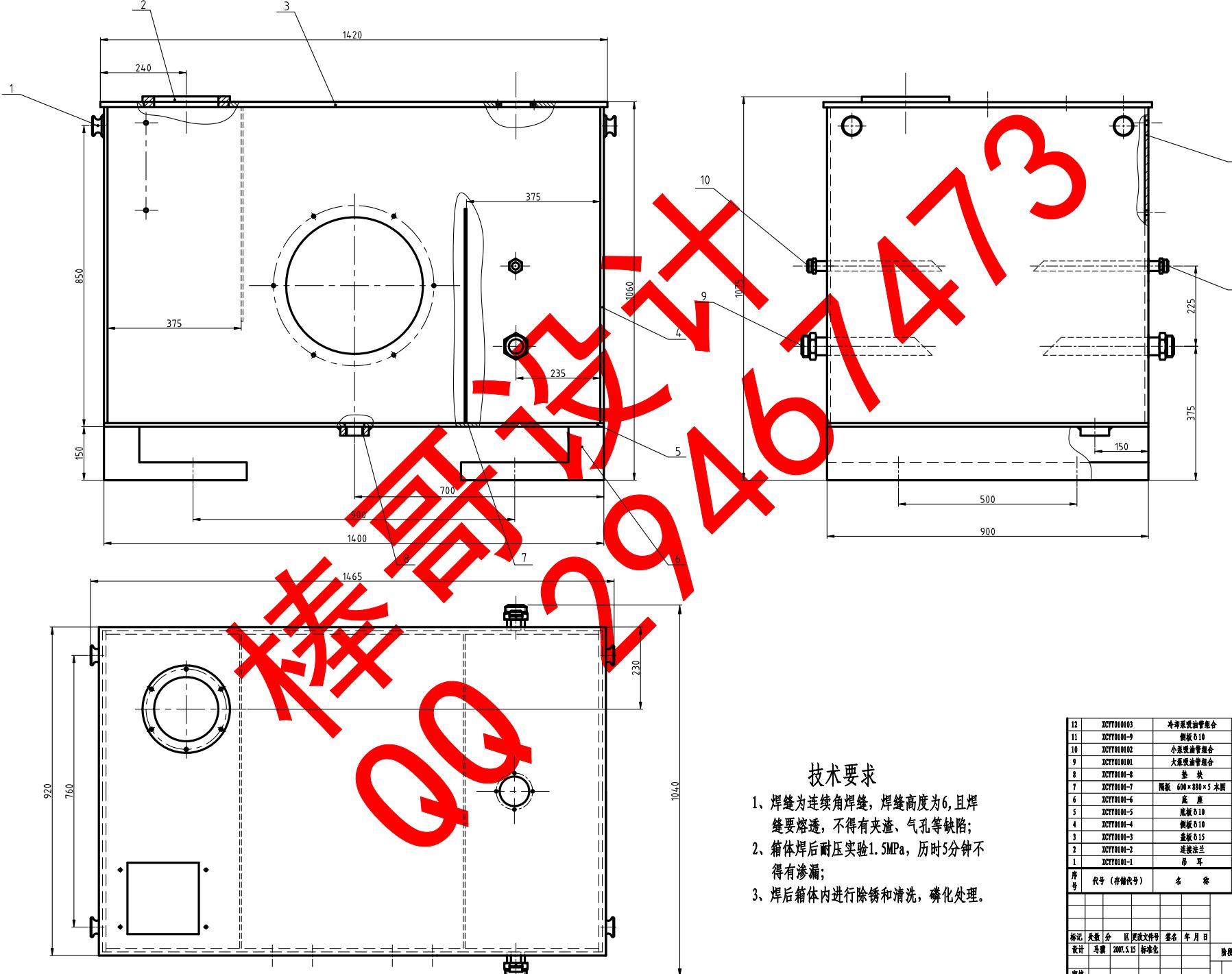


						系统原理			机械设计制造及其自动化 03-2班		
									选采机液压系统原理		
标记	处数	分	区更见文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例		
审核											
工艺			批准							关张算张	

# A1-油箱总图

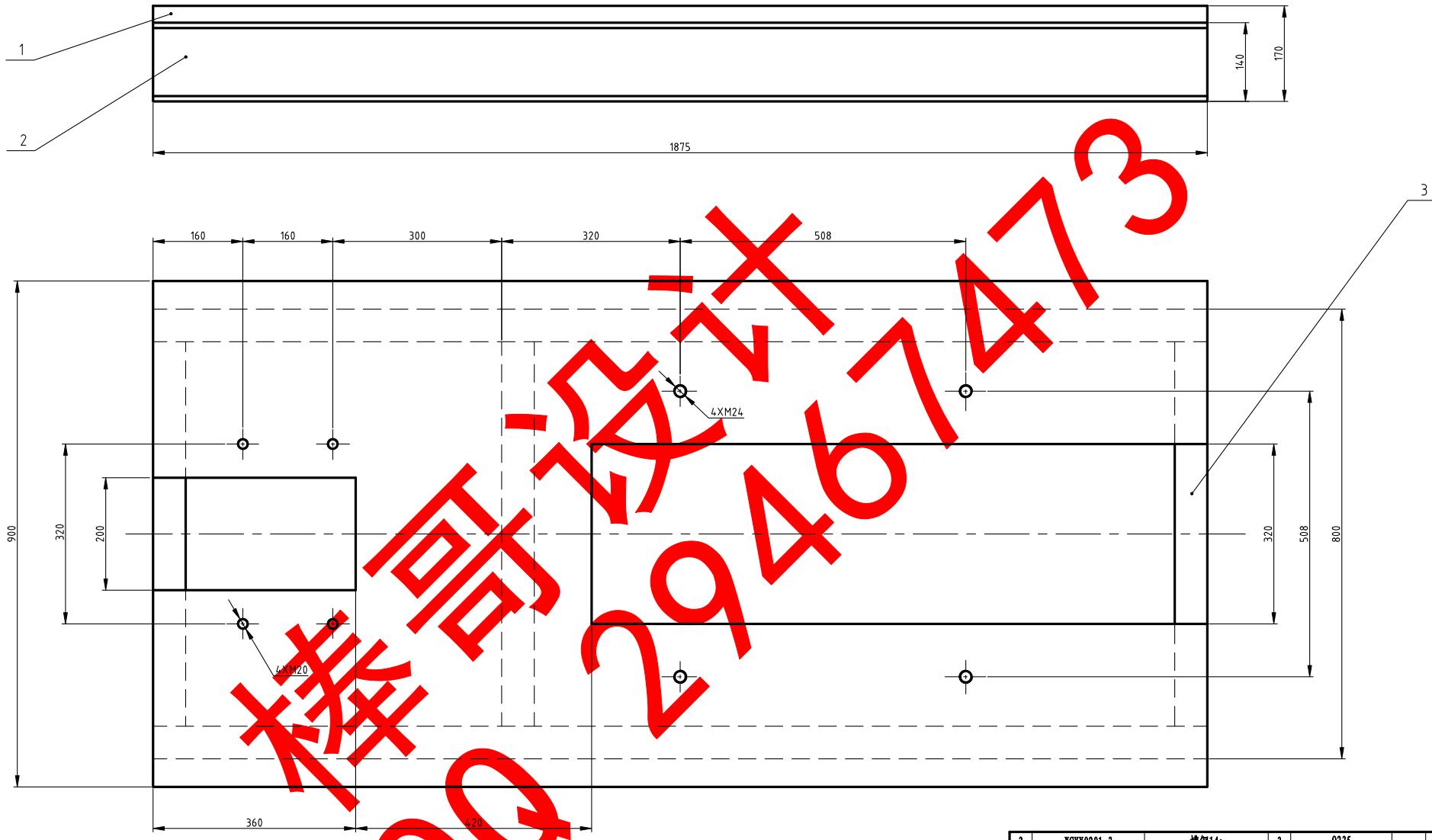


# A1-油箱组件图



序号	代号(存储代号)	名称	数量	材料		备注
				单件重量	总计重量	
组焊件						
12	XCTY010103	冷却系统油管组合	1	组部件		
11	XCTY0101-9	钢板 610	2	Q235		
10	XCTY010102	小泵吸油管组合	1	组部件		
9	XCTY010101	大泵吸油管组合	2	组部件		
8	XCTY0101-8	垫块	1	Q235		
7	XCTY0101-7	隔板 600×480×5 木制	2	Q235		
6	XCTY0101-6	尾座	2	Q235		
5	XCTY0101-5	底板 610	1	Q235		
4	XCTY0101-4	侧板 610	2	Q235		
3	XCTY0101-3	盖板 615	1	Q235		
2	XCTY0101-2	连接法兰	1	Q235		
1	XCTY0101-1	吊耳	4	35		
机械设计制造及其自动化 03-2班						
油箱焊接组件图						
标记	处数	分层	页数	文件号	签名	年月日
设计	马翠	2007.5.15	标准化			
审核						
工艺						
					1:5	
						XCYY0101
						共 1 张 第 1 张

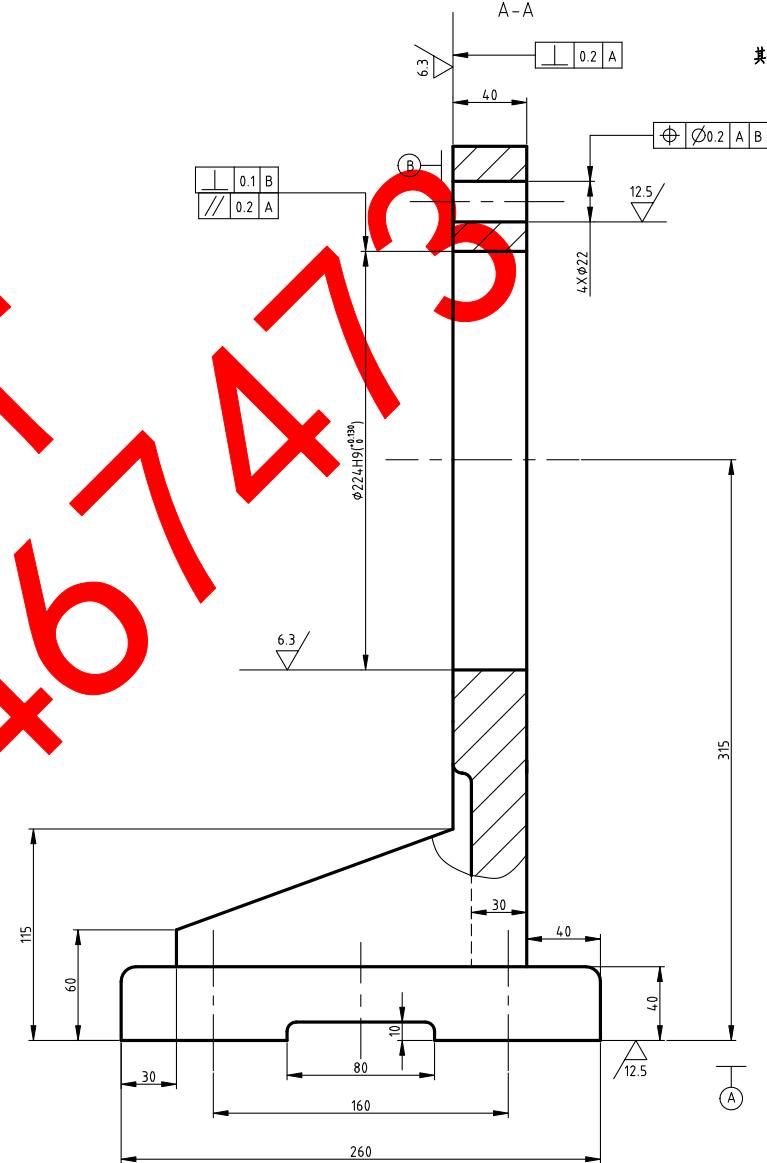
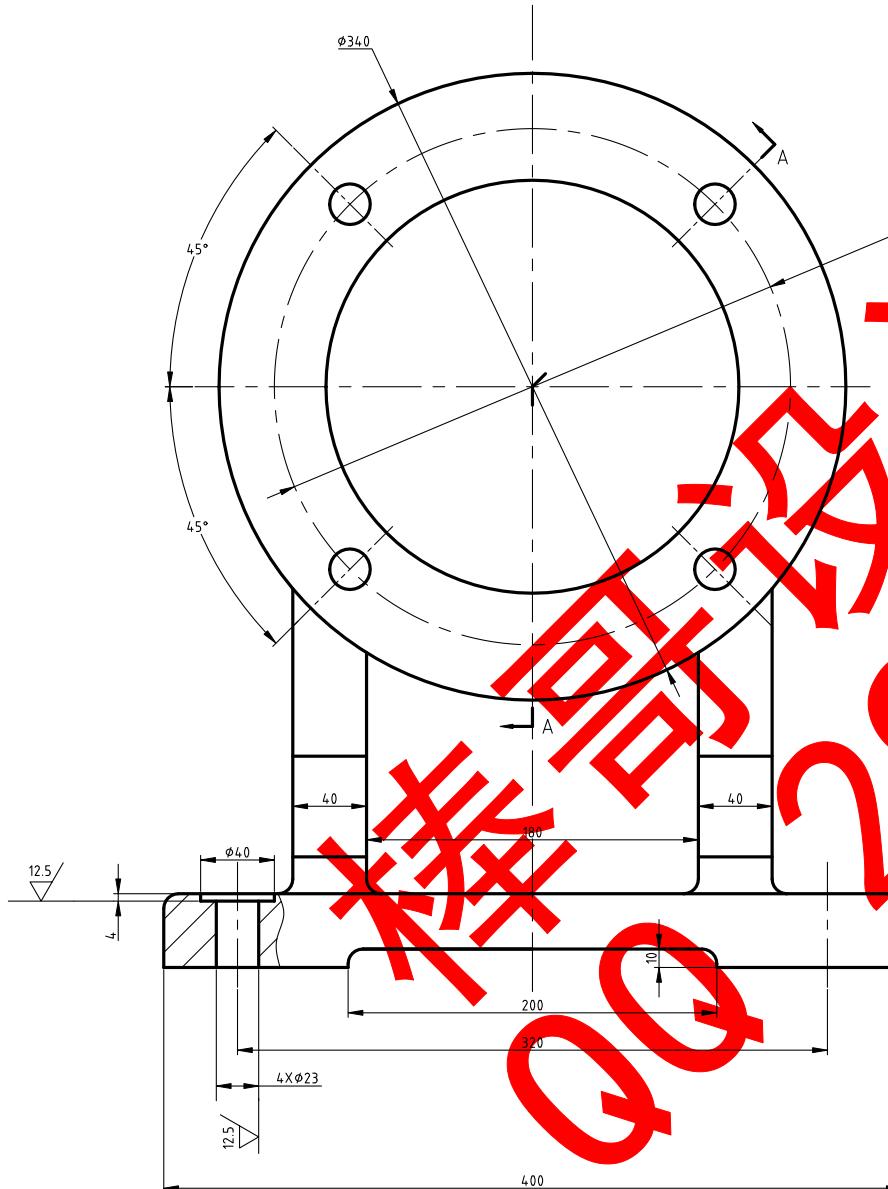
# A2-底座



技术要领

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

# A2-支座



## 技术要求

- 1、未注明的铸造圆角为R5-8;
- 2、铸造不得有砂眼、气孔等缺陷。

ZG270-500								
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年月日		
设计	马震	2007.5.19	标准化					
审核								
工艺								
阶段标记			重量	比例				
				1:2				
共 张 第 张								
XCYY02-1								

机械设计制造及其自动化  
03-2班

支架

XCYY02-1