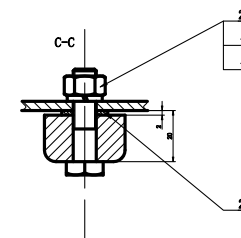
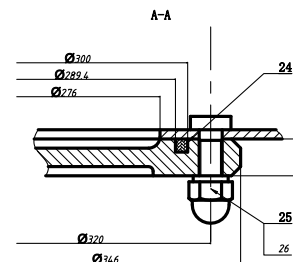
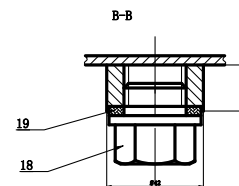
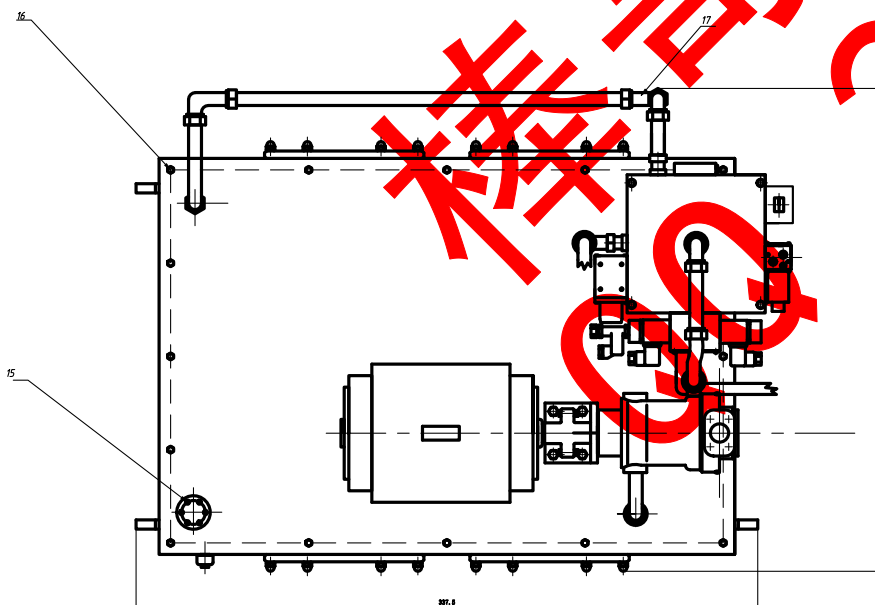
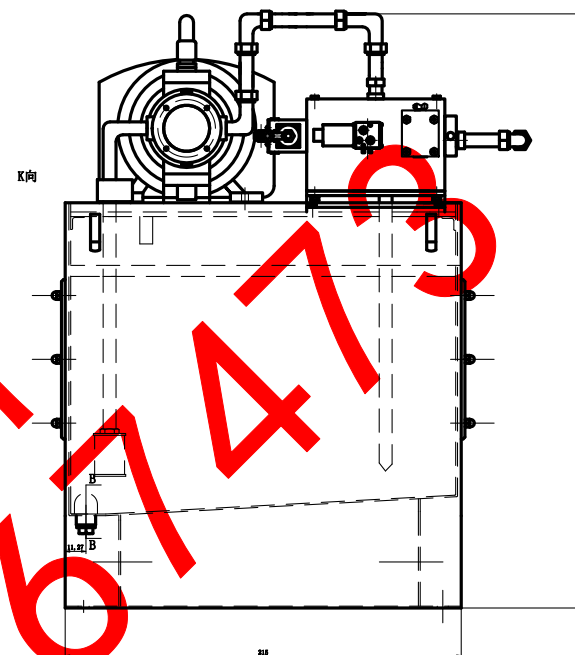
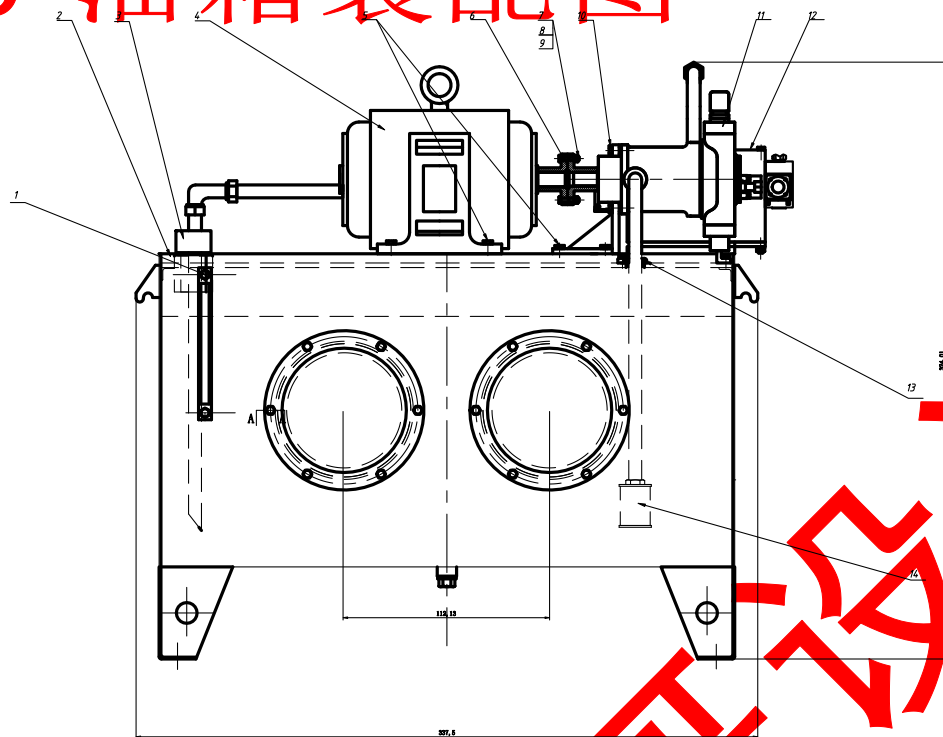


# A0-油箱装配图



## 技术要求

1. 总装前所有液压元件和辅助元件必须清洗干净,并通过试验来检验其性能;系统上所有测量仪表电气元件须经检验校对,保证准确性和可靠性。
2. 安装油泵时,不要过大敲击泵轴,以免引起泵内零件损坏。
3. 泵机转向方向不得弄错,进出油口要连接正确。
4. 保证各连接处紧密可靠,不的渗油。

[illegible]

[illegible]

1. 校核本液压缸工作压力;
2. 零件在装配前必须清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
3. 在试验压力下保持15分钟以上,不允许出现渗漏现象及零件变形等现象;
4. 其他试验项目按液压缸出厂试验方法进行,试压合格后加漆;
5. 在泵头出油口安装面上打装厂标名牌。

[illegible]

**技术要求**

1. 各元件和附件在安装前均应严格清洗；  
2. 两块与阀之间要有数配合。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
1	JB1885-77	管接头M16x1.5	1			
2	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
3	510P10	平衡阀	1			
4	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
5	YF-L10K	溢流阀	1			
6	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
7	ZZEI-H10B-T	电液换向阀	1			
8	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
9	ZZEI-H10B-T	电液换向阀	1			
10	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
11	DLHZOR-1E-10	比例阀	1			
12	CC-01-02-02	阀块	1		45	
13	GB/T15782-2000	内六角螺栓M6x25	4			
14	WINGBOC	液控换向阀	1			
15	50W2450B3451-82	O型密封圈27	1			密封
16	JB1885-77	管接头M27x2	2			
17	GB/T170.1-2000	螺栓M10x25	4			
18	CC-01-02-01	阀块	1		45	
19	50W2450B3451-82	O型密封圈14	1			
20	JB1885-77	管接头M16x1.5	1			

设计 审核 批准 重量比例 1:1

- 1.各元件和辅件在安装前均应严格清洗;
- 2.阀块与阀之间应有效配合。

7	010-26683463-42	0 磁管有洞14	1	橡胶		
8	DB1895-77	管头头M14X15	1			
9	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	510P/B	牛角筒	1			
10	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	YF-L10K	牛角筒	1			
11	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	Z2E1-H10B-1	无磁头铁筒	1			
12	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	Z2E1-H10B-1	无磁头铁筒	1			
13	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	DLZLH-0E-1E-14	无磁筒	1			
14	CL-01-01-02-01	牛角筒	1	65		
15	SB/175782-2000	六大有磁头M6X25	1			
	WHN630-12	液状铁筒	1			
16	45083450834502-42	0 磁管有洞27	1	橡胶		
17	DB1895-77	管头头M2X2	2			
18	IG-104-T-1-2000	磁筒70X25	2			
19	SC-01-02-01	牛角筒	1	65		
20	2K502450834502-42	0 磁管有洞14	1			
21	DB1895-77	管头头M4X15	1			
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
设计 审核 会签 工艺 材料 设备 制造 检验 包装 运输 销售 服务						
设计		审核		数量比例		
审核		会签		1:1		
工艺		材料		共 张 第 张		
CC-01-02						

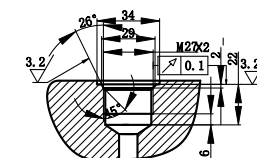
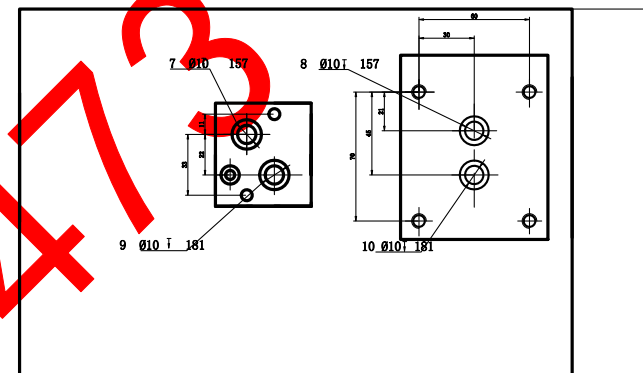
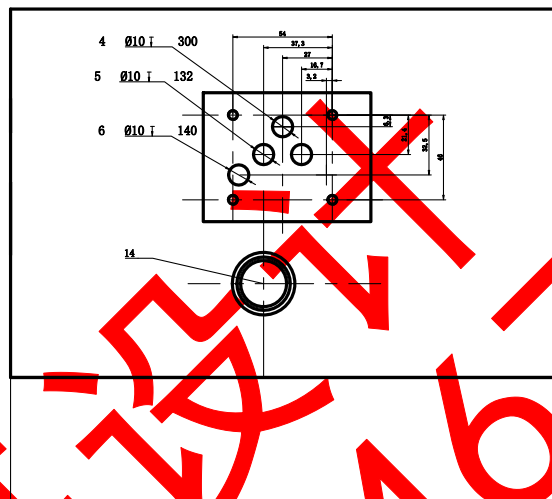
Technical drawing of a mechanical part showing a front view and a top view.

**Front View (Left):**

- Feature 1:  $\varnothing 10 \pm 150$
- Feature 2:  $\varnothing 10 \pm 142$

**Top View (Right):**

- Overall width: 142
- Overall height: 142
- Distance from top edge to center of top hole: 56
- Distance from top edge to center of bottom hole: 86
- Distance from left edge to center of left hole: 56
- Distance from left edge to center of right hole: 86
- Distance between top and bottom holes: 30
- Distance between left and right holes: 30



A-A

### 阀块的相交孔

孔号	相交孔号	孔号	相交孔号	孔号	相交孔号
1	13	8	4 7	15	3 6 9 10
2	5	9	3 6 10 15	16	11
3	6 9 10 15	10	3 6 9 15		
4	12	11	16		
5	14	12	4		
6	3 9 10 15	13	1		
7	4 8	14	5		

### 技术要求

8. 用软件毛坯, 正火处理以消除残余内应力。
9. 按图例角 $R1.5A5$ 。
10. 各通孔口应保其尖锐, 去尽毛刺。
11. 去毛刺、飞边, 认真清除通道内切屑、杂质, 并清洗干净。
12. 两相切平面之间的平行度、两相切平面间的垂直度允差不大于 $0.05$ 。
13. 各螺孔对其端面的垂直度允差不大于 $0.05$ 。
14. 两块体表面采用化学镀镍处理。
15. 加工完毕后的两块体应有防锈、防尘等防护措施, 表面应测量, 并存放于清洁干燥的场所。