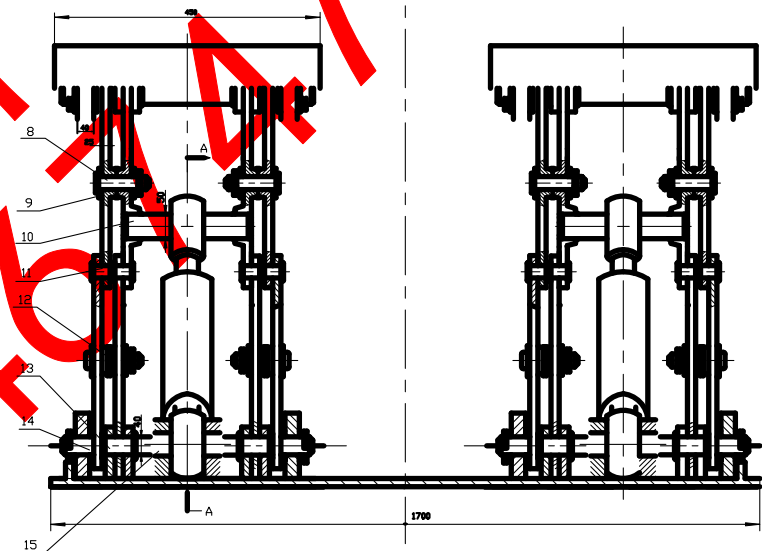
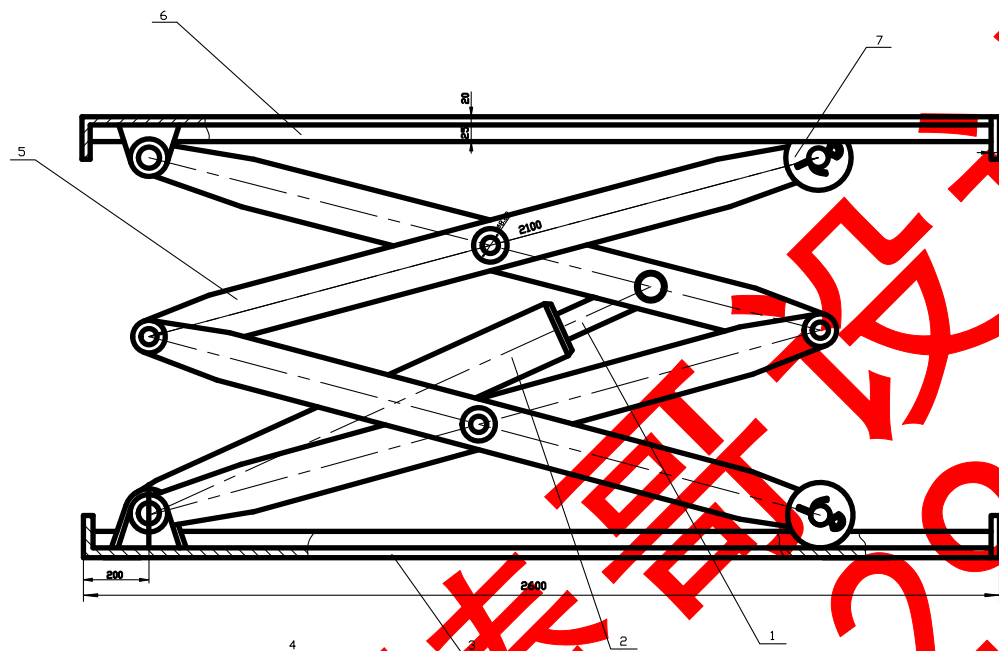


1-装配图-A0



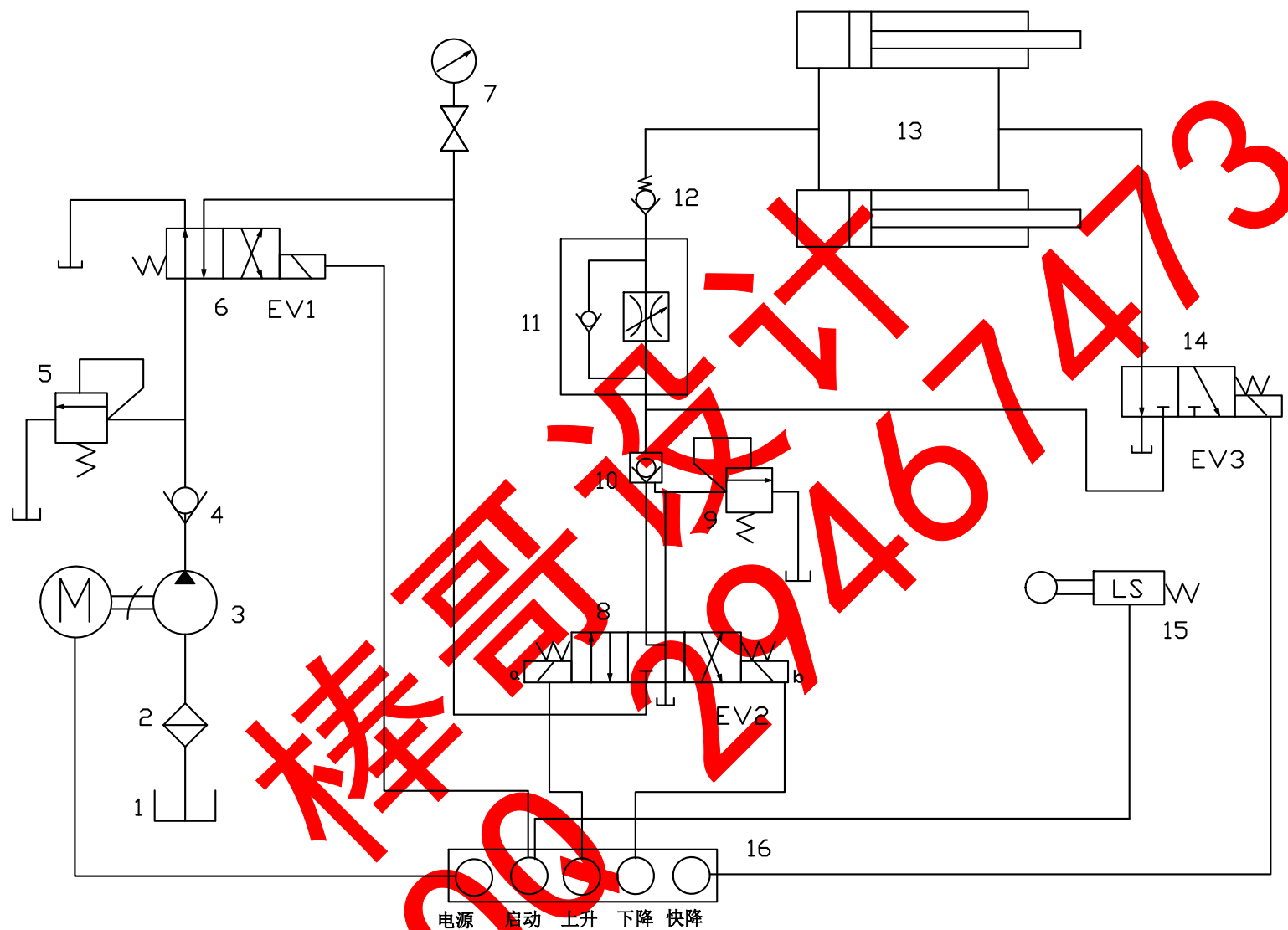
技术要求

1. 各铰链处均为过盈配合。
2. 各铰链处轴向往后间隙为1-2mm。
3. 各铰链处及滑动处采用润滑脂。
4. 叉杆台架底面进行喷漆处理。

15	销	2	45	
14	带轮	4	45	Φ40
13	销	8	45	Φ40
12	胶垫	8	橡胶	
11	带钉	10	45	Φ35
10	销	1	45	Φ50
9	销	16	A3	
8	销	8	45	Φ35
7	开口销	8	A3	GB91-76
6	合板	1	45	GB91-76
5	叉杆臂	16	45	
4	固定支架	8	45	
3	底座	1	45	
2	液压缸	2	45	
1	滑套杆	2	45	
序号	名称	数量	材料	备注
剪叉式液压升降台装配图				共 1 张 A0
制图	刘勇			
设计				
审核				
无锡职业技术学院				

2-液压系统图-A1

引用标准
GB 1239 普通圆柱螺旋弹簧
GB 2346 液压气动系统及元件公称压力系列
GB 2347 液压泵及马达公称排量系列
JB 825 液压系统管路公称通径系列参数

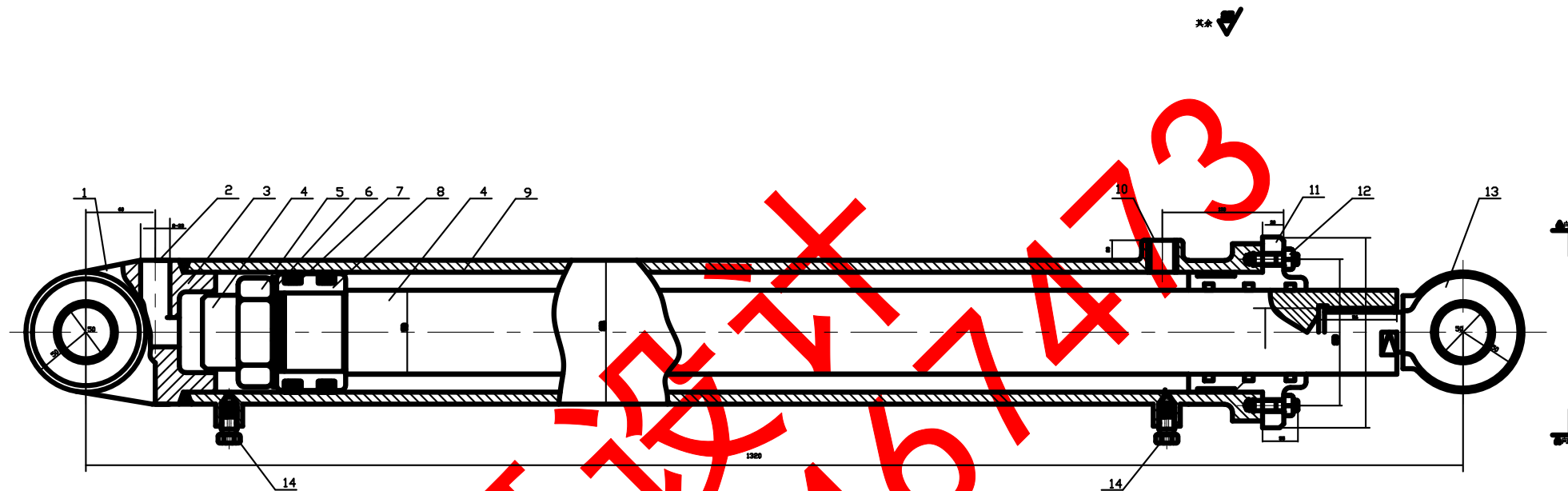


技术要求

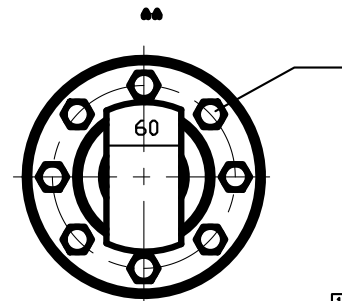
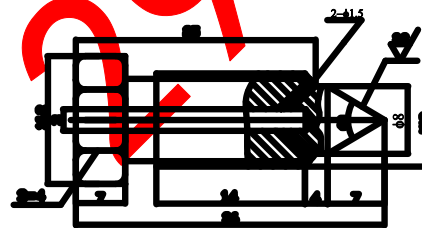
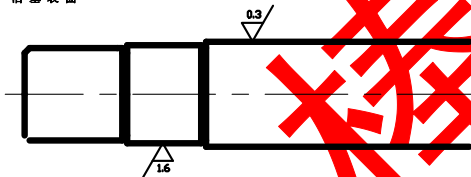
- 1: 液压装置中的工作弹簧应不低于GB1239中二级精度的要求。
- 2: 液压装置装配前、零部件必须彻底清洗。油箱经仔细清理后宜涂以浅色耐油漆。
- 3: 液压装置应根据工作条件，明确规定其液压用油。
- 4: 液压泵的入口油温不应超过60 c .

16	控制板			
15	行程控制阀			
14	二位三通换向阀			
13	升降液压缸			
12	管道破裂保护阀			
11	单向调速阀			
10	液控单向阀			
9	溢流阀			DBD25P10型
8	三位四通换向阀			
7	压力表及开关			
6	二位四通换向阀			
5	溢流调压阀			
4	单向阀			
3	定量泵			
2	过滤器			
1	油箱			
序号	名 称	数量	材 料	备 注
剪式汽车升降台		比例	共 1 张	A1
液压系统图		质量	第 1 张	
制图	刘勇			无锡职业技术学院
审核				
设计				

3-液压缸结构图-A1



活塞表面



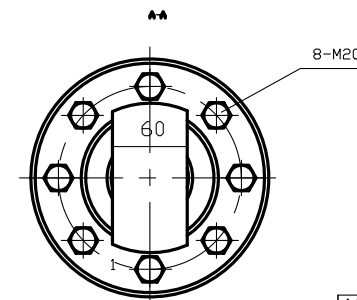
技术要求

1. 焊接处在焊接后去毛刺
2. 液压缸内壁表面和活塞杆进行镀锌处理
3. 液压缸和导向套过度配合
4. 拆卸时保护好液压缸内壁和活塞杆表面
5. 排气阀锥表面热处理硬度HRC38~44，材料：阀座25号钢；阀杆3Cr13；

标记：排气塞M12

14	排气阀	2			
13	吊耳	1			
12	固定螺栓	8			
11	缸盖	1			
10	出油口	1			
9	缸体	1			
8	活塞	1			
7	油封	1			
6	活塞杆	1			
5	下端盖	1			
4	垫片	1			
3	固定螺母	1			
2	进油口	1			
1	端部耳环	1			
序号	名 称	数量	材 料	备注	
液压缸结构图		比例	共 张	A1	
		质量	第 张		
制图	刘勇	机电50032	无锡职业技术学院		
设计					
审核					

其余 $\nabla_{12.5}$



1. 焊接处在焊接后去毛刺
2. 液压缸内壁表面和活塞杆进行镀锌处理
3. 液压缸和导向套过渡配合
4. 拆卸时保护好液压缸内壁和活塞杆表面
5. 排气阀表面热处理硬度HRC38-44, 材料: 阀座25号钢; 阀杆Cr13

14	排气阀	2		
13	吊耳	1	耐磨铸铁	
12	固定螺栓	8		
11	缸盖	1	45#	
10	出油口	1		
9	缸体	1	45#	
8	活塞	1	耐磨铸铁	
7	油封	1		
6	垫片	1	45#	
5	固定螺母	1		
4	活塞杆	1	45#	
3	下端盖	1	45#	
2	进油口	1		
1	端部耳环	1	耐磨铸铁	
序号	名 称	数量	材 料	备 注
	液压缸工程图	比例 质量	共 1 张 第 1 张	A1
制图				
设计				
审核			无锡职业技术学院	

5-螺钉零件图-A4

