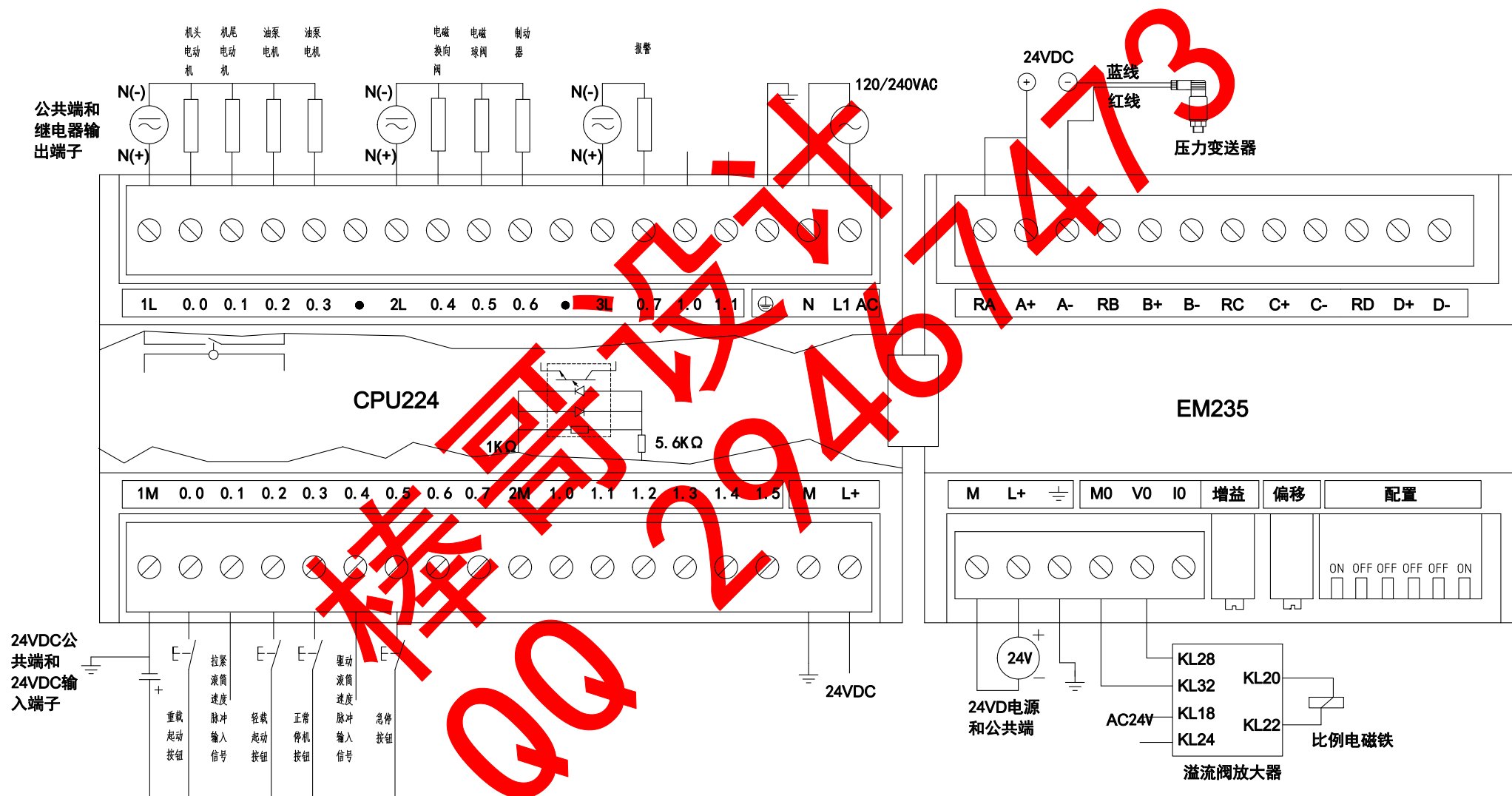
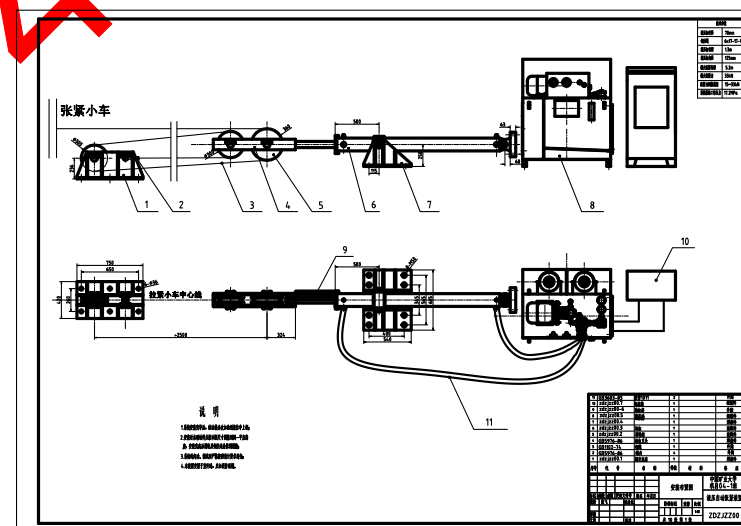
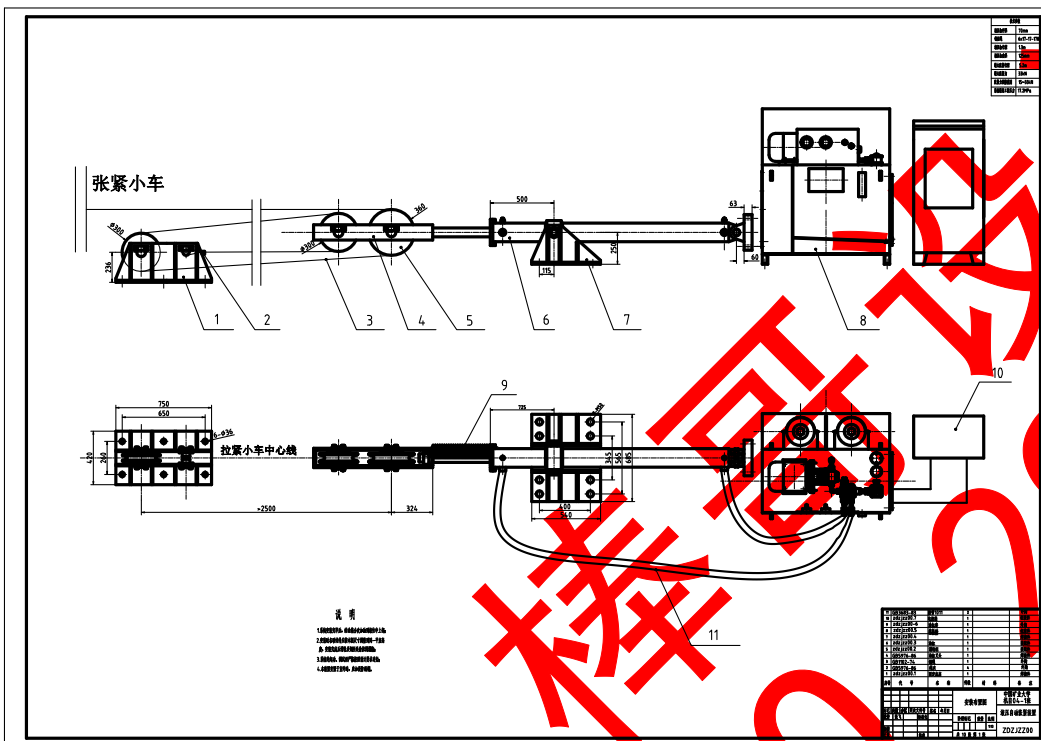


# A0-电路图



				电气原理图			
设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)	设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)
设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)	设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)
设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)	设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)
设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)	设计 (设计)	审核 (审核)	制图 (制图)	校对 (校对)

# A0-总装配图



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and callouts. The drawing includes a top view and a side view.

**Dimensions:**

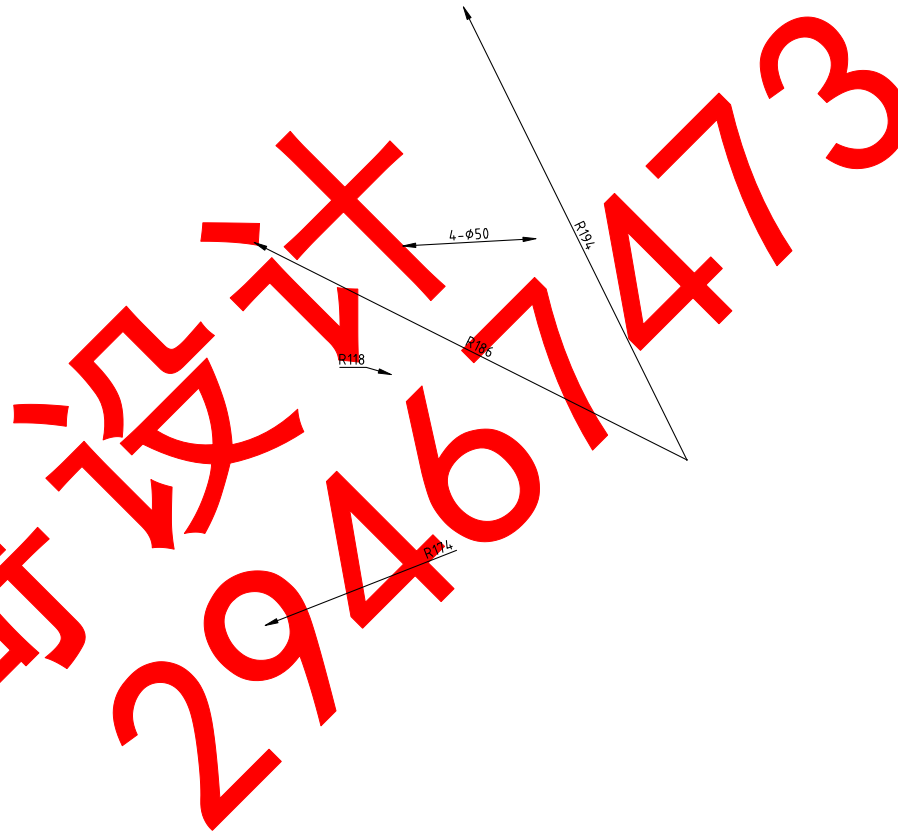
- Top view:
  - Overall width: 100
  - Overall height: 125
  - Distance from left edge to center of hole: 60
  - Distance from center of hole to right edge: 40
  - Distance from top edge to center of hole: 60
  - Distance from center of hole to bottom edge: 60
  - Distance from left edge to center of hole: 60
  - Distance from center of hole to right edge: 40
  - Distance from top edge to center of hole: 60
  - Distance from center of hole to bottom edge: 60
- Side view:
  - Overall height: 125
  - Distance from top edge to center of hole: 60
  - Distance from center of hole to bottom edge: 60

**Callouts:**

- 1: Point on the top surface.
- 2: Point on the left side.
- 3: Point on the bottom surface.
- 4: Point on the right side.
- 5: Point on the top surface.
- 6: Point on the left side.
- 7: Point on the bottom surface.
- 8: Point on the right side.
- 9: Point on the top surface.
- 10: Point on the bottom surface.

**Other features:**

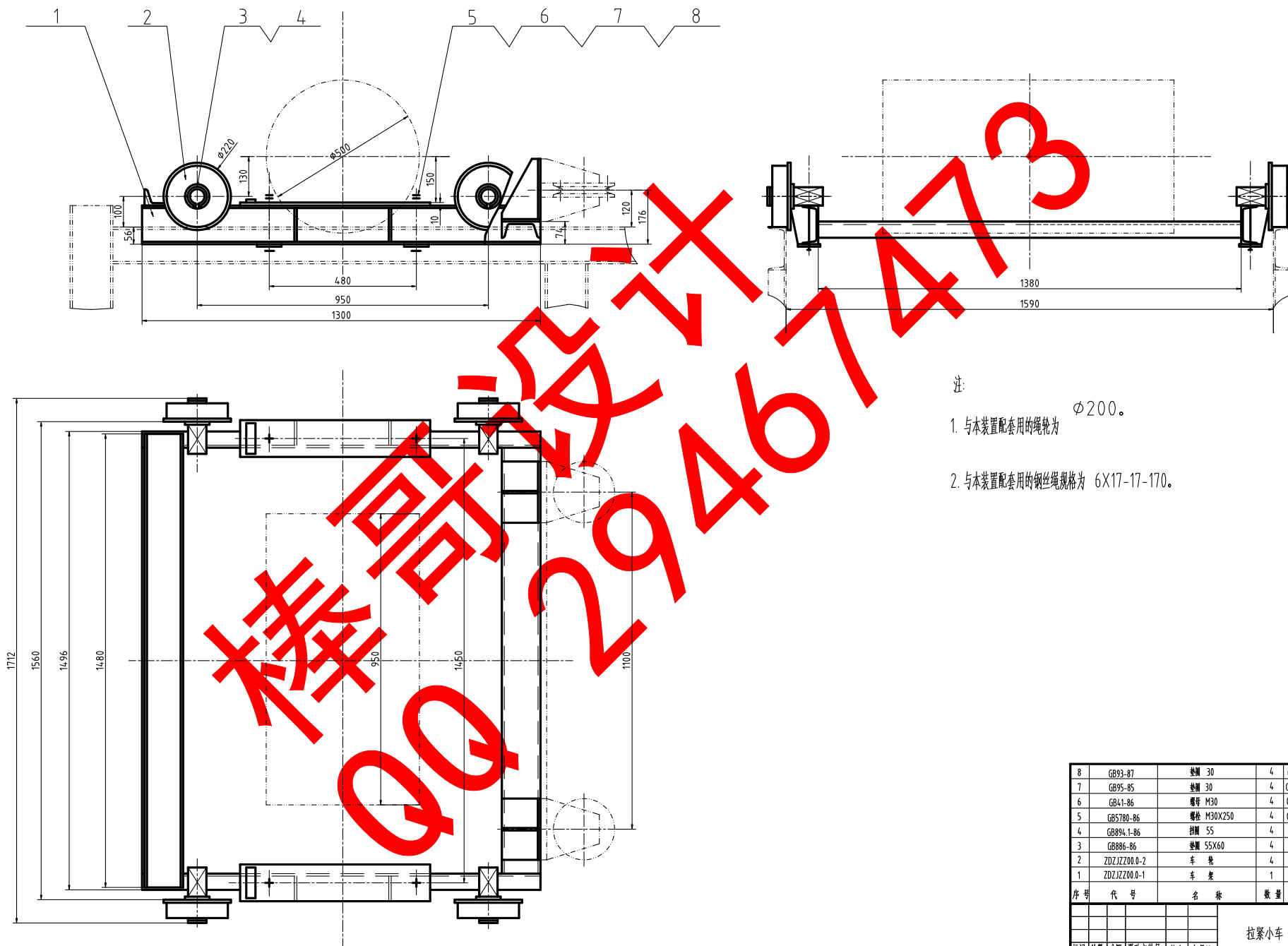
- Two holes with diameter  $\phi 12$ .
- Two holes with diameter  $\phi 50 \pm 0.09$ .
- Two holes with diameter  $\phi 60 \text{ H7/n6}$ .
- Two holes with diameter  $\phi 110 \text{ K7/h6}$ .
- Two holes with diameter  $\phi 125$ .



1. 安装后, 用手转动滑轮时, 应灵活旋转;
2. 装配好后向轴套内注入石墨钙基润滑脂。

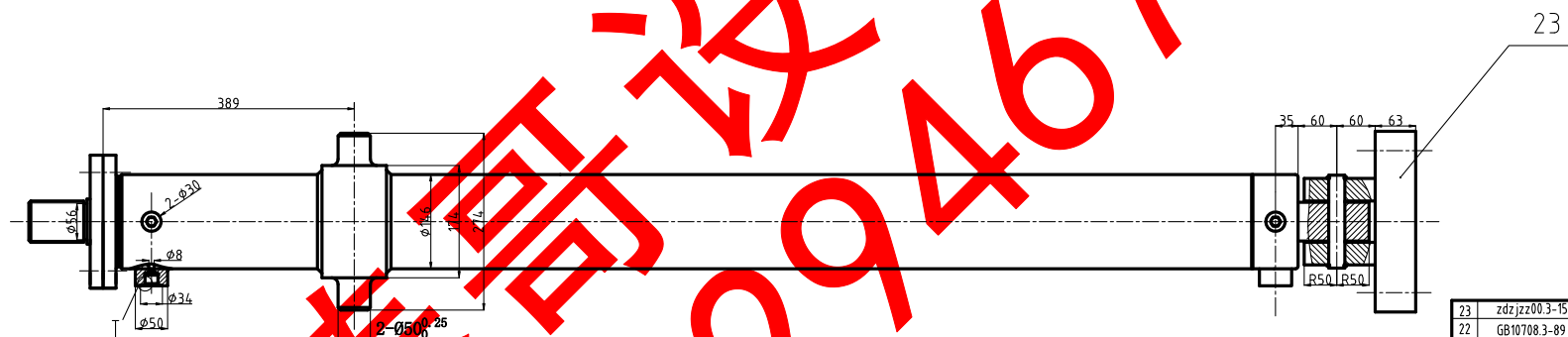
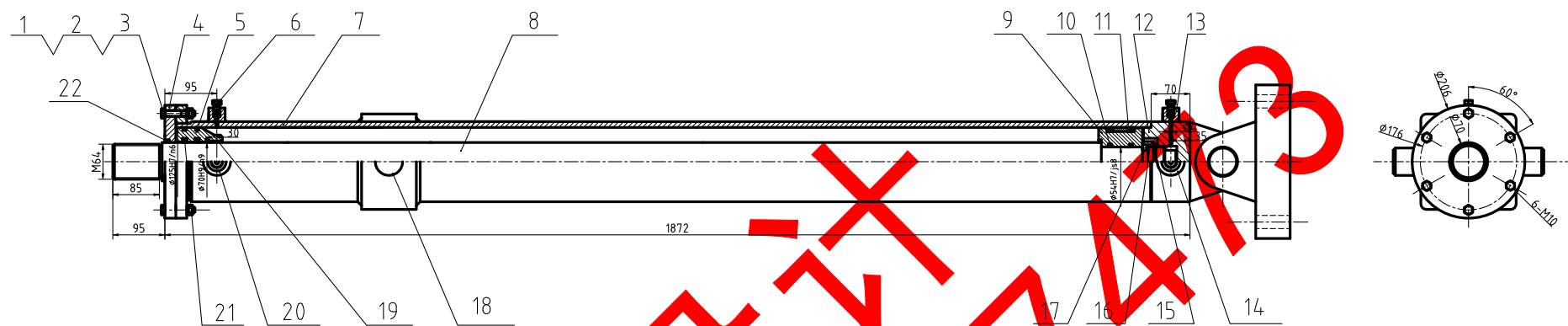
10	GB/T 283-1994	圆柱滚子轴承NF212	2			
9	GB/T 13871-1992	管架式橡胶油封	2		橡胶	
8	GB/T 859-1987	垫圈	8		65Mn	
7	GB/T 41-1986	螺母M8	8		Q235	
6	GB/T 953-1988	等长头头螺栓M8	4		Q235	
5	GB/T8918-1996	钢丝绳 6×17-17-170				
4	ZB/TJ80006.4-1987	隔环	1		Q235A	
3	ZB/TJ80006.4-1987	轴套	1		45	
2	ZB/TJ80006.4-1987	挡套	2		HT250	
1	GB/T9439-1988	滑轮	1		HT250	
序号	代号	名称	数量	材料	重量 kg	备注
				滑轮		中国矿业大学 机自04-1班
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	张飞		标准化			液压自动张紧装置
审核				阶段标记	重量	比例
工艺						1:1
		批准		共 10 张 第 4 张		ZDZJZZ00.2

# A1-小车

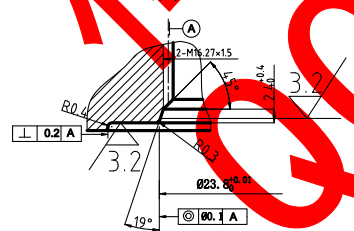


标记	块数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	ZDZJZZ00.0
设计	张 飞		标准化						1:6	
审核										
工艺			批准			共 10 张 第 2 张				

# A1-液压缸



I 放大



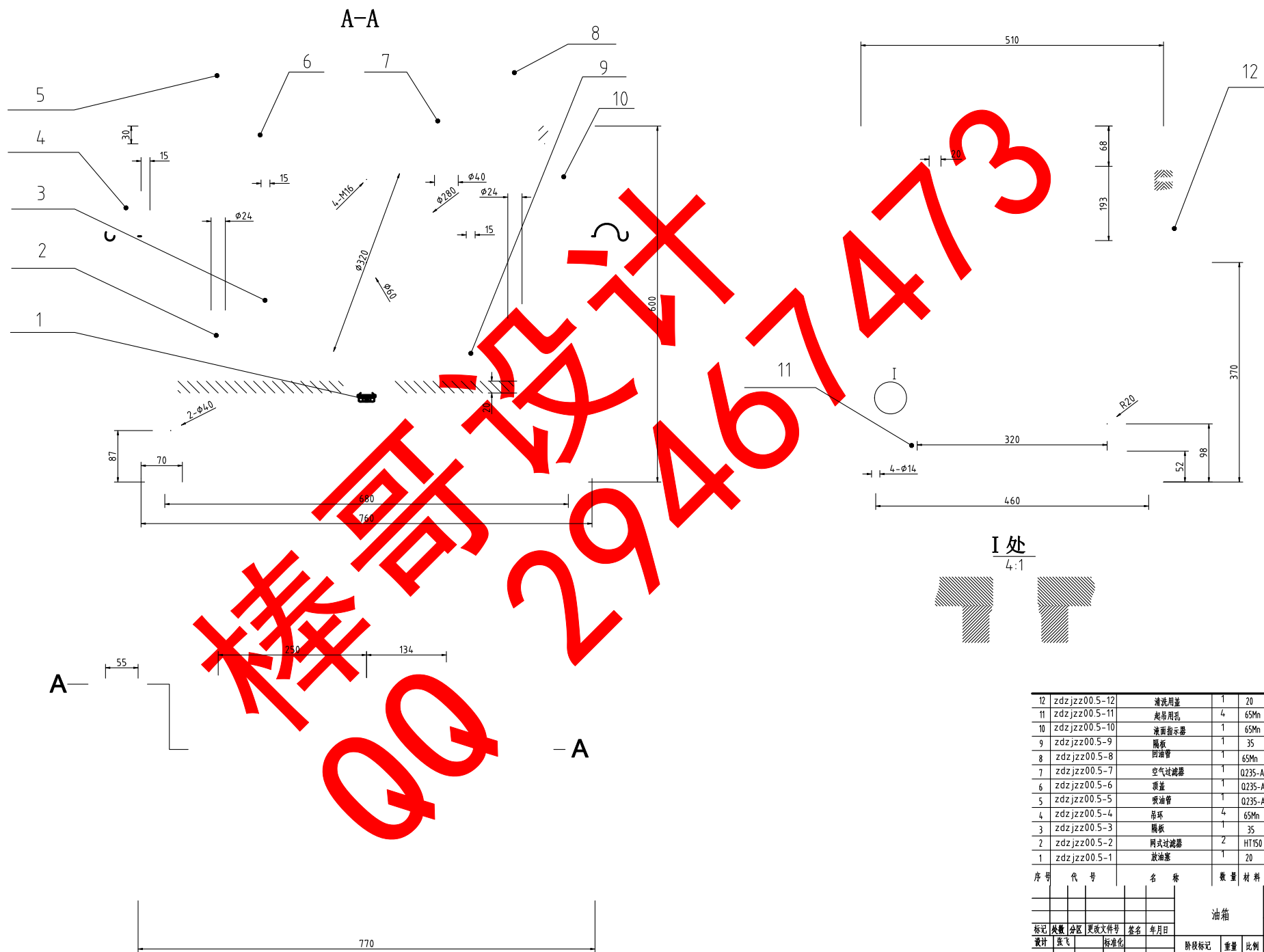
## 技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗;
2. 安装密封件时, 要使用专门的工具, 以防损坏密封圈;
3. 液压缸装配好后, 要按照 1.5 倍试验压力进行耐压试验。

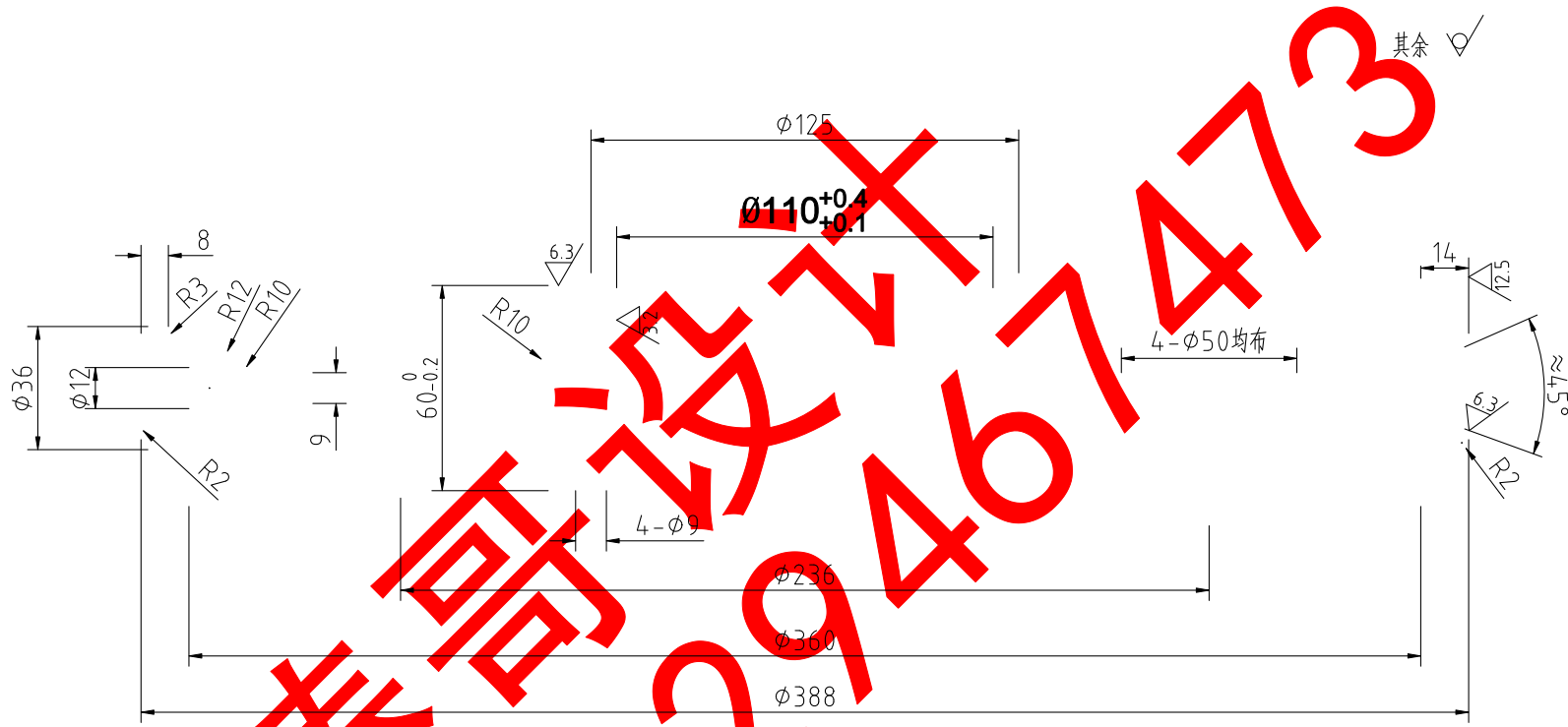
23	dzd/zj200-3-15	液压压固式堵	1	45
22	GB10708-3-89	橡胶胎安全密封环 F80x68x7	1	橡胶
21	GB/T 13871-1992	B型内包管管接头密封管	2	橡胶
20	dzd/zj200-3-14	进油油口	1	45
19	dzd/zj200-3-13	导向套	1	MT-4
18	dzd/zj200-3-12	堵头	2	45
17	dzd/zj200-3-11	卡 环	1	45
16	dzd/zj200-3-10	轴 套	1	45
15	GB894-1-86-150	弹 性 片	1	聚四氟乙烯
14	dzd/zj200-3-9	进油油口	1	20
13	dzd/zj200-3-8	排 气 口	2	20
12	dzd/zj200-3-7	缸 盖	1	20
11	dzd/zj200-3-6	密封片	2	聚四氟乙烯
10	GB/T34521-92	O形橡胶密封圈 50x5.3G	2	橡胶
9	dzd/zj200-3-5	活 塞	1	HT300
8	dzd/zj200-3-4	活塞杆	1	45
7	dzd/zj200-3-3	缸 体	1	20
6	dzd/zj200-3-2	排气阀M12	2	36Gr13
5	GB/T34521-92	O形橡胶密封圈 M12x7 G	2	橡胶
4	dzd/zj200-3-1	缸 盖	1	45
3	GB41-85 M2S	螺 母	6	35
2	GB95-85 2S	垫 圈	6	35
1	GB5780-86	螺栓 M10x55	6	Q235

序号		代 号		名 称		数量	材 料	
						液压油箱	中国矿业大学 机自04-1班	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日		液压自动张紧装置	
设计	张飞		标准化				阶段标记	重量 比例
审核							1:4	ZDZJZZ00.3
工艺						共 10 张 第 3 张		

## A1-油箱

[illegible]

# A3-单槽滑轮零件图

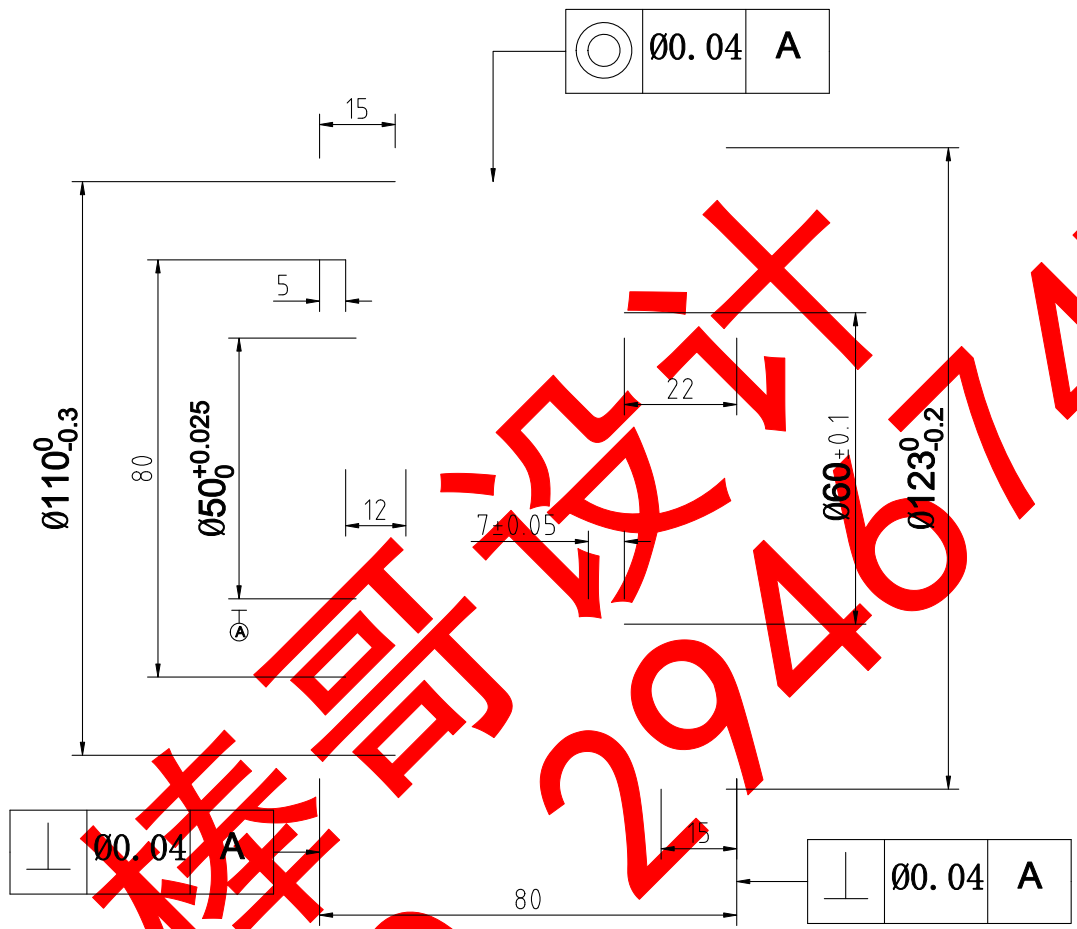


## 技术要求

1. 滑轮材料采用HT250;
2. 铸件不得有铸造缺陷;
3. 倒角、去毛刺、刷防锈底漆。

						单槽滑轮			液压自动张紧装置	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	张飞		标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1.5		
审核						共 10 张 第 6 张			ZDZJZZ00.2-1	
工艺			批准							

# A3-活塞



其余 6.3/

## 技术要求

- 1.加工前检查铸件,不准有砂眼、气孔;
- 2.未标注圆角r=2。

						单槽滑轮			液压自动张紧装置
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	张飞		标准化					1:1.5	
审核						共 10 张 第 7 张			ZDZJZZ00.3-1
工艺			批准						



# A3-活塞杆

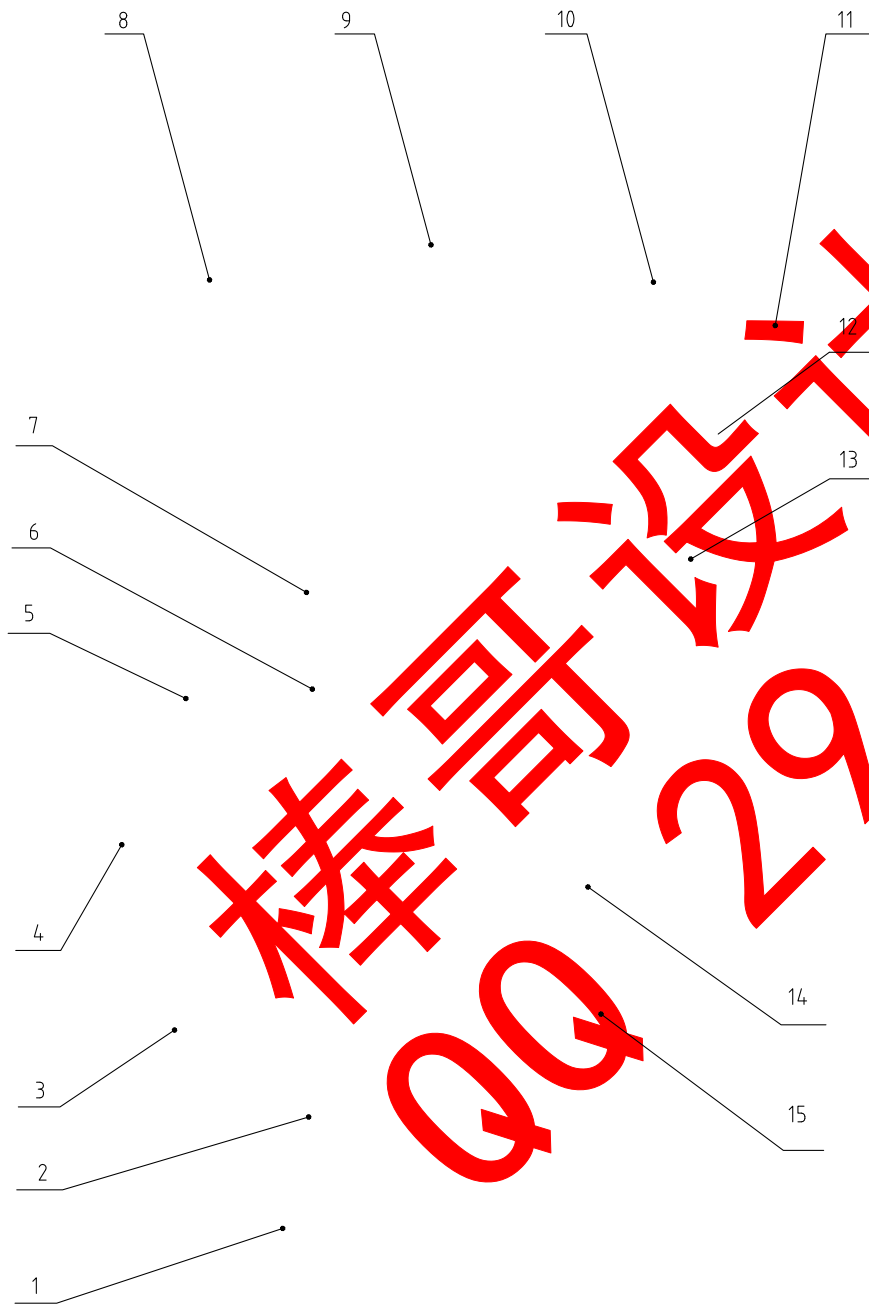


## 技术要求

- 1.材料为45钢，粗加工后调质到硬度为229~285HB，再经高频淬火，硬度为45~55HRC；
- 2.活塞杆上的螺纹，按6级精度加工；
- 3.活塞杆表面镀铬，铬层厚度0.05mm，镀后抛光；
- 2.未注倒角4×45°。

						活塞杆			液压自动张紧装置
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				ZDJZZ00.3-2
设计	张飞		标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 10 张 第 8 张			

# A3-液压系统图



15	液压泵	2				外购
14	精滤油器	2				外购
13	电液比例溢流阀	1				外购
12	二位三通电磁球阀	1				外购
11	截止阀	2				外购
10	蓄能器	2				外购
9	压力变送器	1				外购
8	液压缸	1				装配件
7	二位三通电磁换向阀	1				外购
6	单向阀	2				外购
5	压力表	2				外购
4	溢流阀	2				外购
3	油泵电机	2				外购
2	纸质滤油器	2				外购
1	油箱	1				装配件

序号	代 号		名 称			数量	材 料			单件	总计	备 注
										重 量	重 量	
						液压系统原理图						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	液压自动张紧装置	
设计	张飞		标准化									
										1: 1	ZDZJZZ00.8	
审核												
工艺			批准			共 10 张 第 9 张						