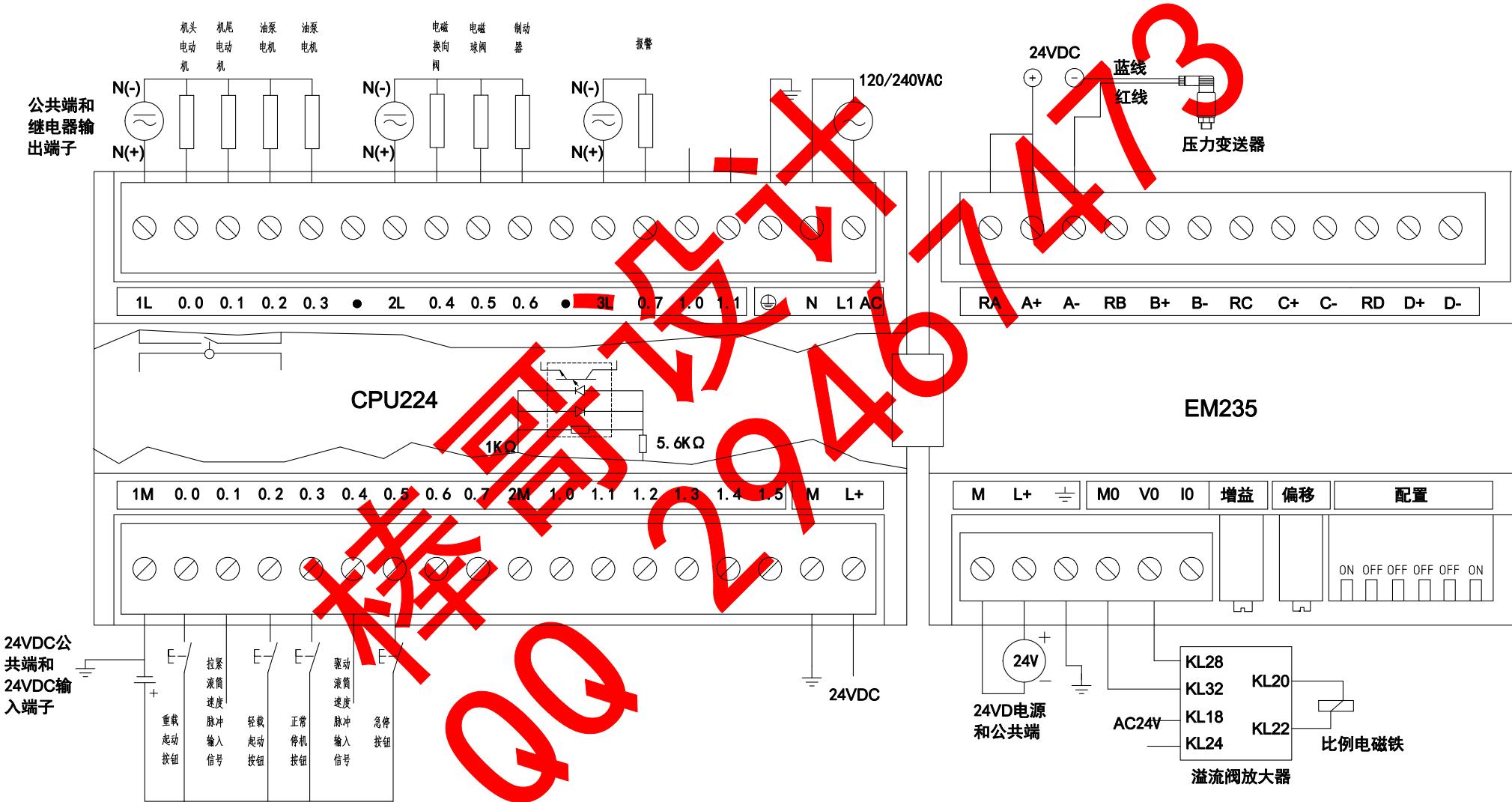
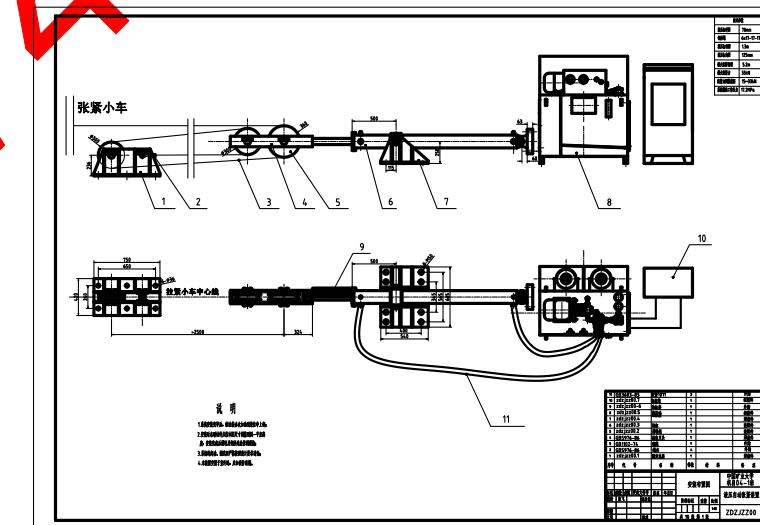
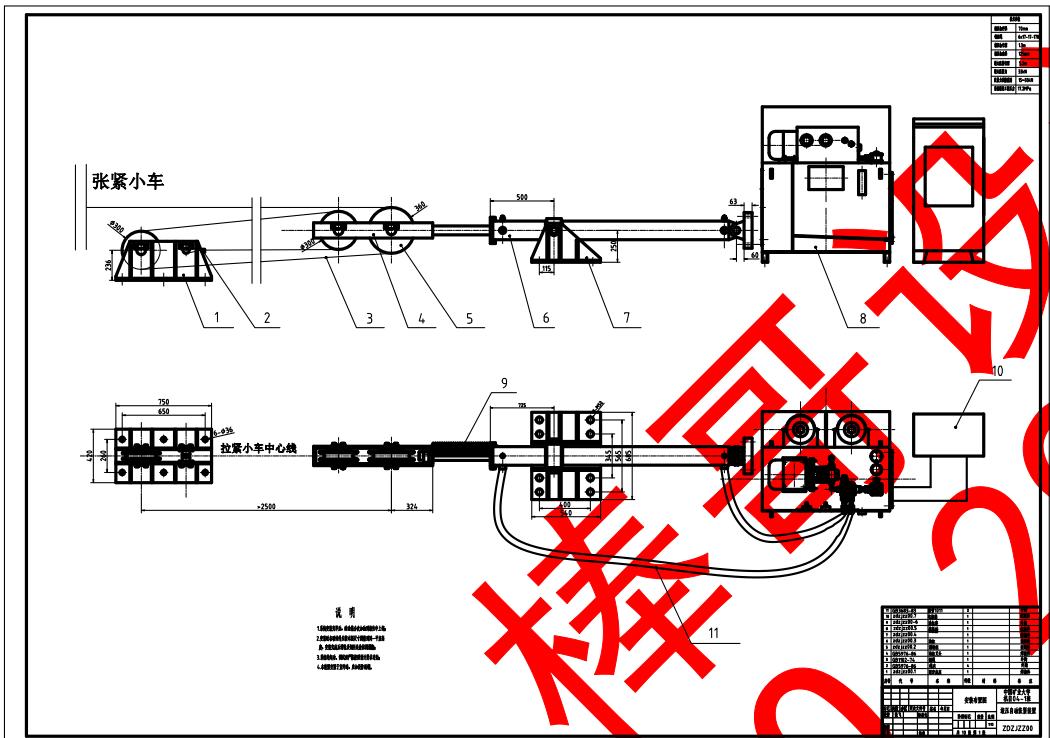


AO- 电 路 图

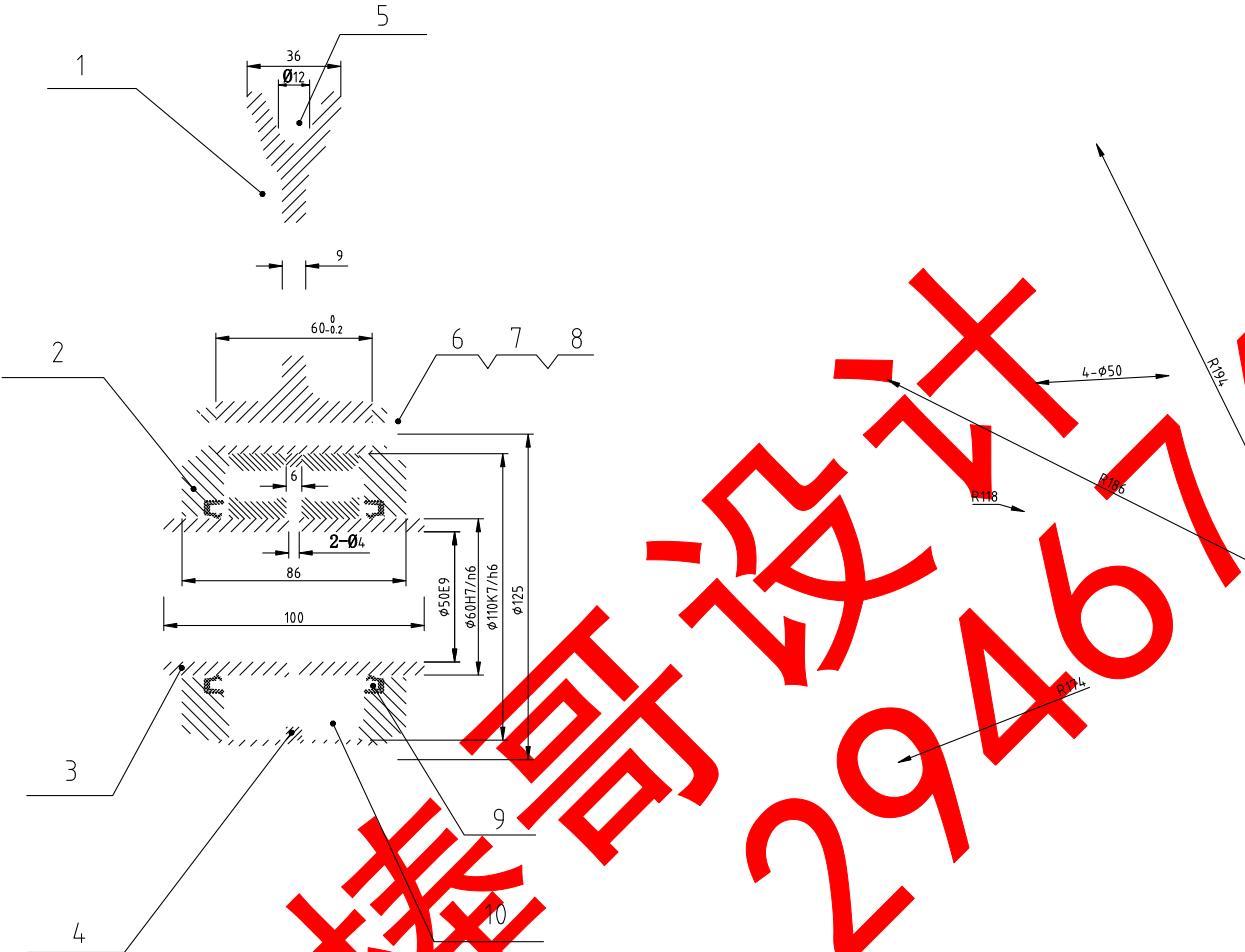


电气原理图		图样名称	图样代号
图名	图号	图名	图号
图名	图号	图名	图号
图名	图号	图名	图号

A0-总装配图



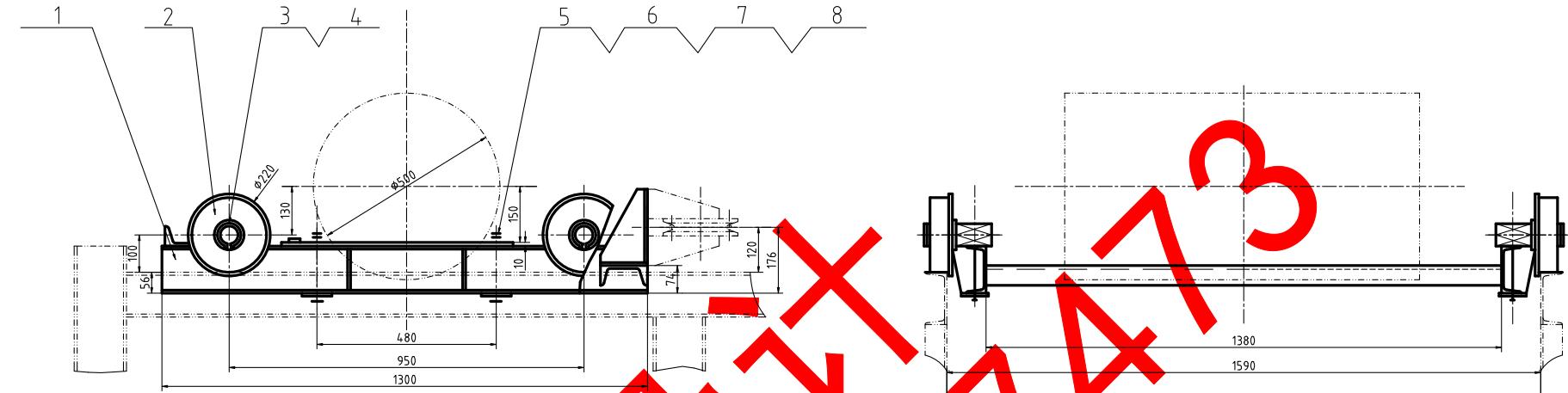
A1 - 滑轮



技术要求

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。

A1-小车

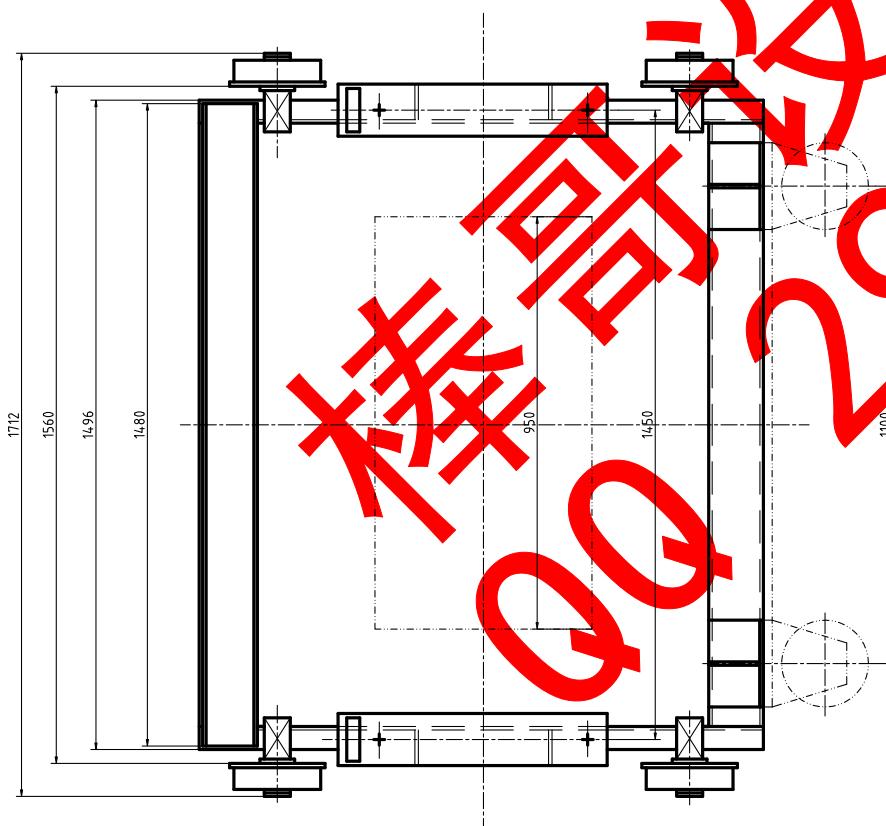


注

φ200。

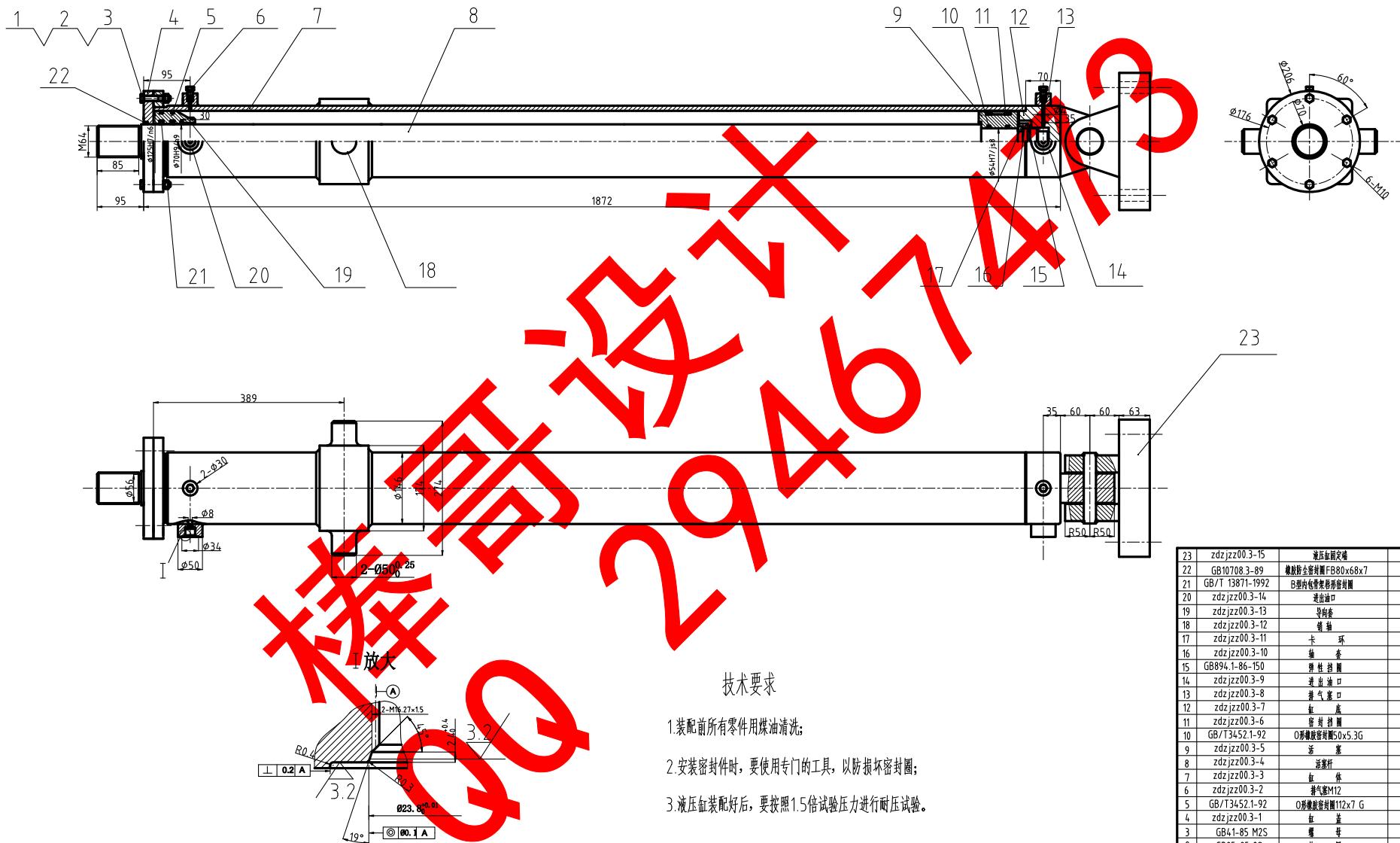
1. 与本装置配套用的绳轮为

2. 与本装置配套用的钢丝绳规格为 6X17-17-170。



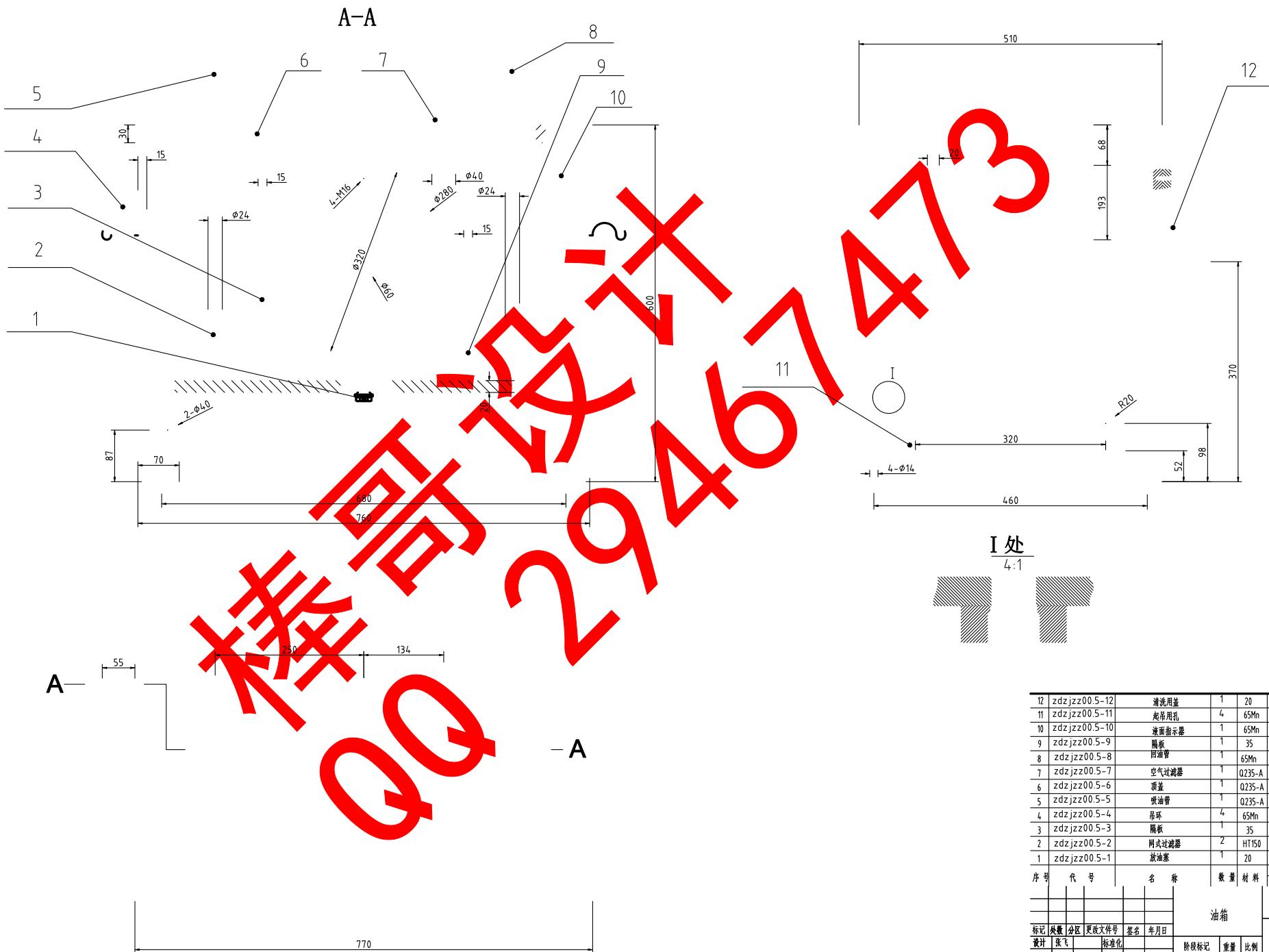
序号	代号	名称	数量	材料	单耗	局耗	重量	备注
8	GB93-87	螺栓 30	4	65Mn				
7	GB95-85	螺栓 30	4	Q235-A				
6	GB41-86	螺栓 M30	4	Q235-A				
5	GB5780-86	螺栓 M30X250	4	Q235-A				
4	GB894.1-86	垫圈 55	4	65Mn				
3	GB886-86	垫圈 55X60	4	35				
2	ZDZJZZ00-0-2	车 簧	4	HT150				
1	ZDZJZZ00-0-1	车 簧	1	铸铁件				
标记 备注 分区 更改文件号 签名 年月日								
设计	张飞	标准化			阶段标记	重量	比例	液压自动紧装装置
审核							1.6	
工艺		批准			共 10 张	第 2 张		ZDZJZZ00.0

A1-液压缸



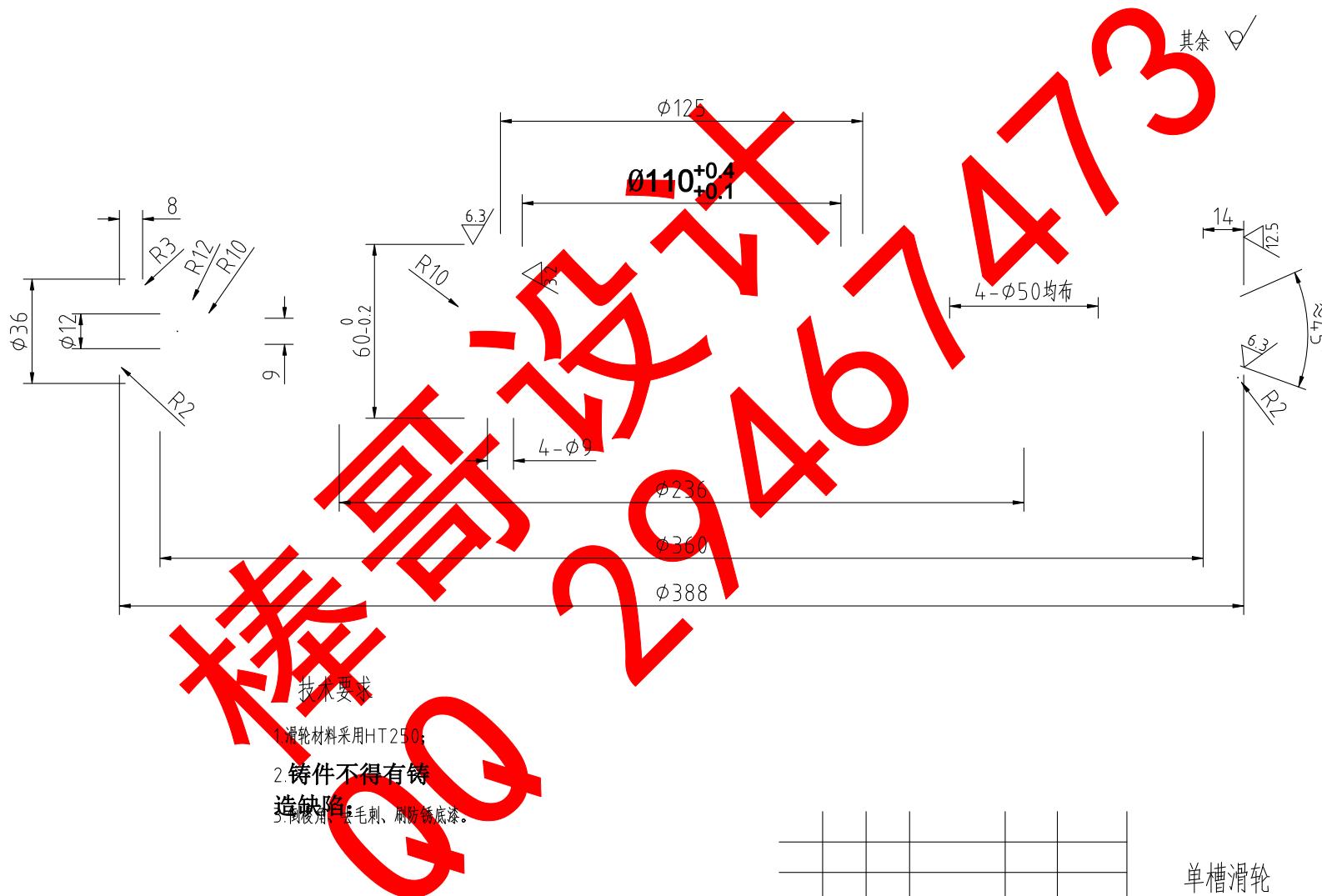
序号	代号	名 称	数 量	材 料
23	zdzjzz00.3-15	液压缸固定块	1	45
22	GB10708.3-89	螺栓 M6x16	1	螺栓
21	GB/T 13871-1992	B型内包塑聚丙烯密封圈	2	橡胶
20	zdzjzz00.3-14	进气接口	1	45
19	zdzjzz00.3-13	导套	1	MT-4
18	zdzjzz00.3-12	销轴	2	45
17	zdzjzz00.3-11	卡环	1	45
16	zdzjzz00.3-10	轴套	1	45
15	GB894.1-86-150	弹性挡圈	1	弹性金属
14	zdzjzz00.3-9	进气油口	1	20
13	zdzjzz00.3-8	排气塞口	2	20
12	zdzjzz00.3-7	缸底	1	20
11	zdzjzz00.3-6	密封衬圈	2	聚四氟乙丙
10	GB/T3452.1-92	O形橡胶密封圈5.0x5.3G	2	橡胶
9	zdzjzz00.3-5	活塞	1	HT300
8	zdzjzz00.3-4	活塞杆	1	45
7	zdzjzz00.3-3	缸体	1	20
6	zdzjzz00.3-2	排气塞M12	2	3Gr13
5	GB/T3452.1-92	O形橡胶密封圈11x7 G	2	橡胶
4	zdzjzz00.3-1	缸盖	1	45
3	GB41-85 M25	螺母	6	35
2	GB95-85 2S	垫圈	6	35
1	GB5780-86	螺栓 M10x55	6	Q235
标记	处数	分区	更改文件号	签名
设计	张飞			年月日
审核				
工艺				
				液压缸
				液压自动张紧装置
				ZDZJZZ00.3
				共 10 张 第 3 张

A1-油箱



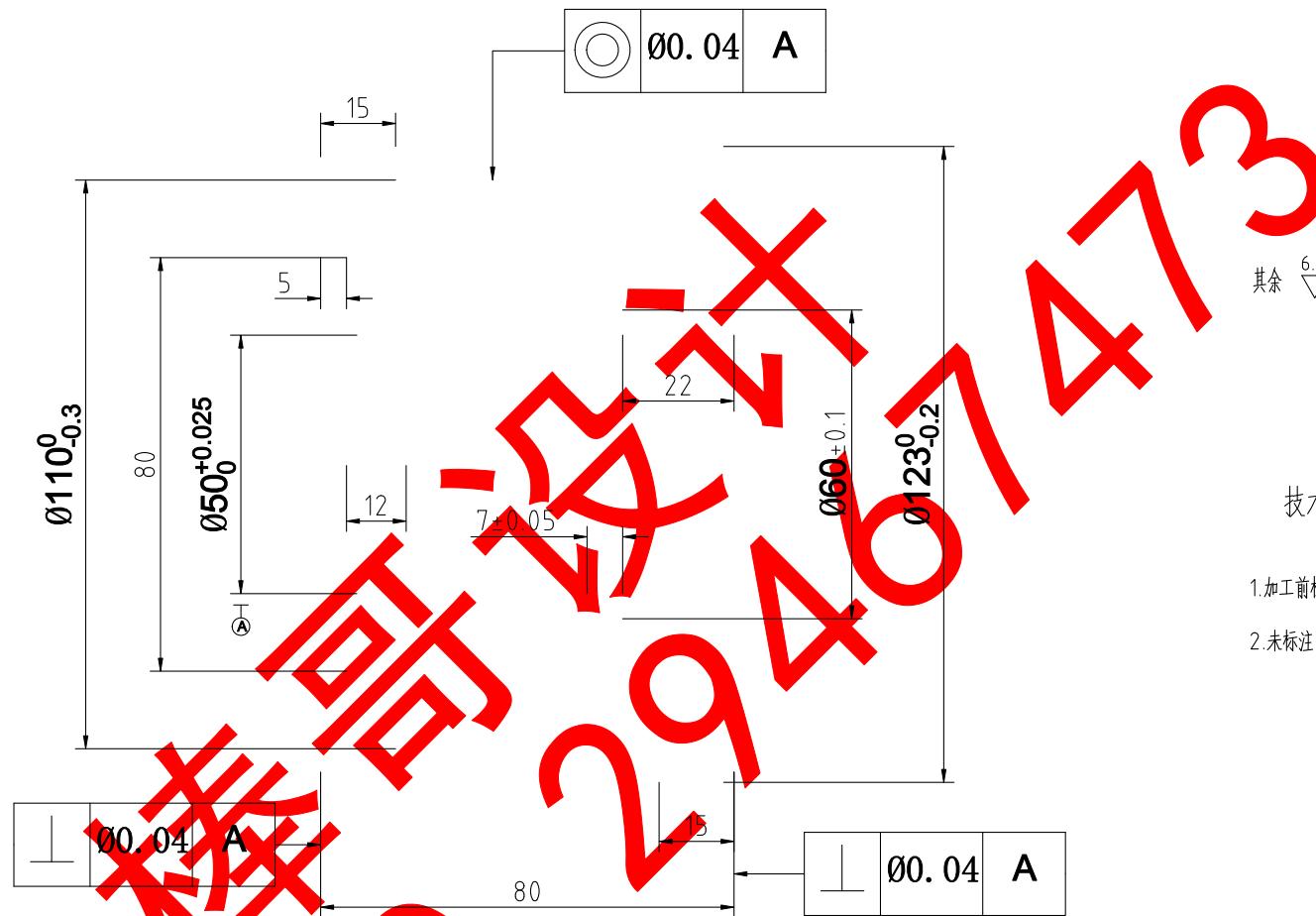
12	zdjzz005-12	清洗用盖	1	20		
11	zdjzz005-11	起吊用孔	4	65Mn		
10	zdjzz005-10	漆面指示器	1	65Mn		
9	zdjzz005-9	隔板	1	35		
8	zdjzz005-8	回油管	1	65Mn		
7	zdjzz005-7	空气过滤器	1	Q235-A		
6	zdjzz005-6	顶盖	1	Q235-A		
5	zdjzz005-5	吸油管	1	Q235-A		
4	zdjzz005-4	吊环	4	65Mn		
3	zdjzz005-3	隔板	1	35		
2	zdjzz005-2	同式过滤器	2	HT150		
1	zdjzz005-1	放油塞	1	20		
序号	代号	名称	数量	材料	单耗 重量 kg	备注
						中国矿业大学 机自04-1班
标记	外数 分区	更改文件号	签名	年月日		液压自动紧装置
设计	张飞	标准化				
审核					1.3	
工艺		批准				
			共 10 张 第 5 张			ZDZJZZ005

A3-单槽滑轮零件图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	张飞		标准化					
审核								1:1.5
工艺			批准			共 10 张 第 6 张		ZDZJZZ00.2-1

A3-活塞



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					
审核								1:1.5
工艺			批准	共 10 张 第 7 张			ZDZJZZ003-1	

A3-活塞杆



技术要求

- 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；
- 活塞杆上的螺纹，按6级精度加工；
- 活塞杆表面镀铬，铬层厚度0.05mm，镀后抛光；
- 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	阶段标记	重量	比例
设计	张飞		标准化					
审核								1:1
工艺			批准				共 10 张 第 8 张	ZDZJZZ003-2

A3-液压系统图

