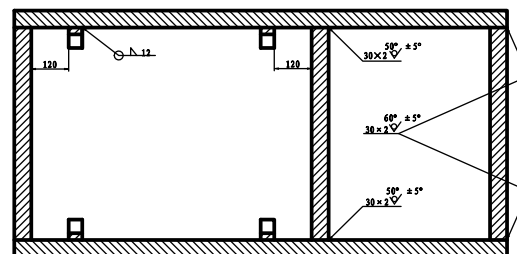
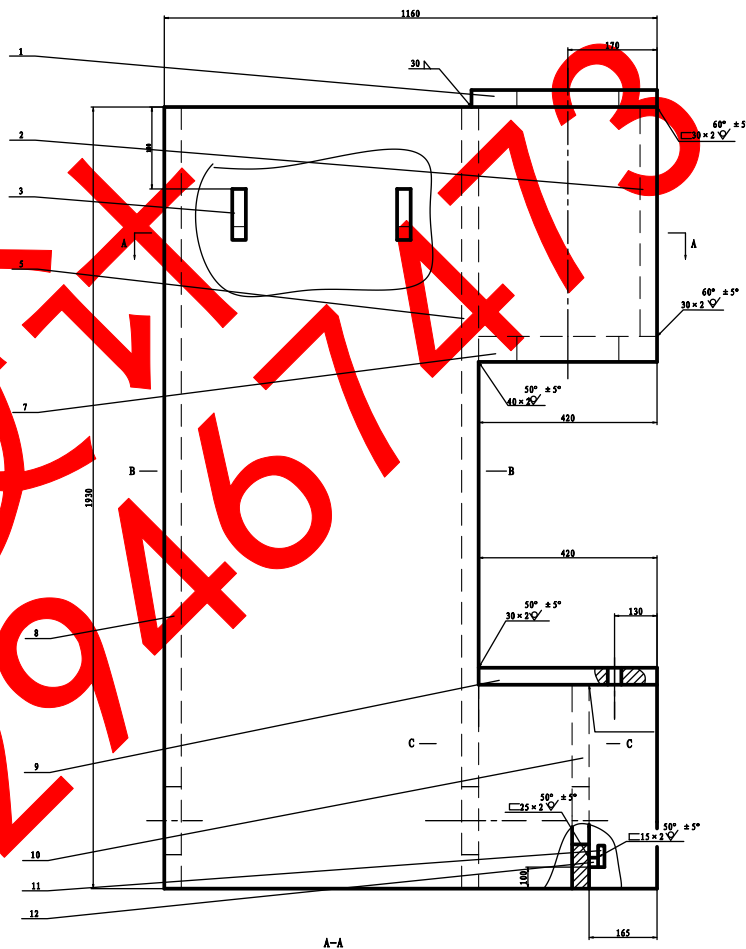
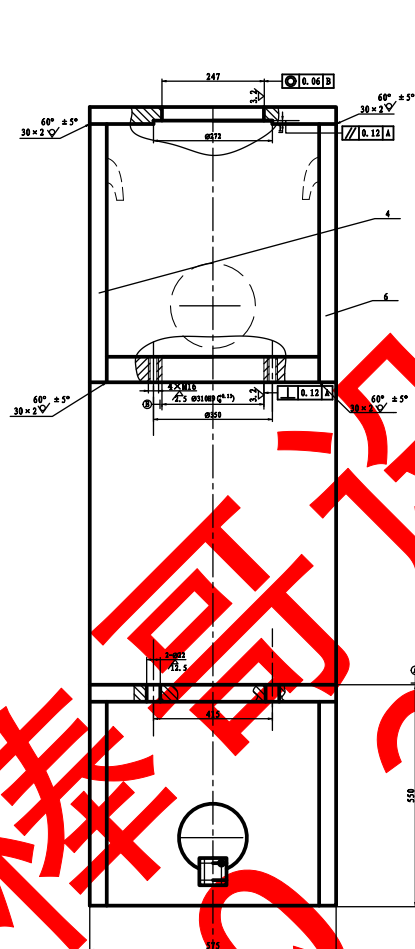
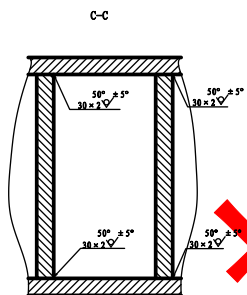
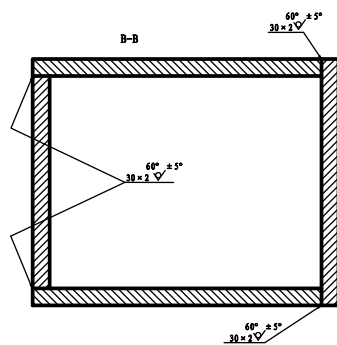


- 1、液压系统接QGB-80/20泵站
- 2、行程300mm
- 3、额定工作压力20.18MPa
- 4、额定压力100吨

[illegible]

A0-机身装配图



技术要求

- 1、锐边倒钝
- 2、外表面打腻子，涂油漆

[illegible]

Technical drawing of a piston assembly in cross-section. The drawing shows a piston with a crown, rings, and a skirt. Dimensions are provided in millimeters: 1023, 510, 1161.5-1161.5, 1023, 510, 1161.5-1161.5. A large red watermark 'QQ 2946 2946' is overlaid on the drawing.

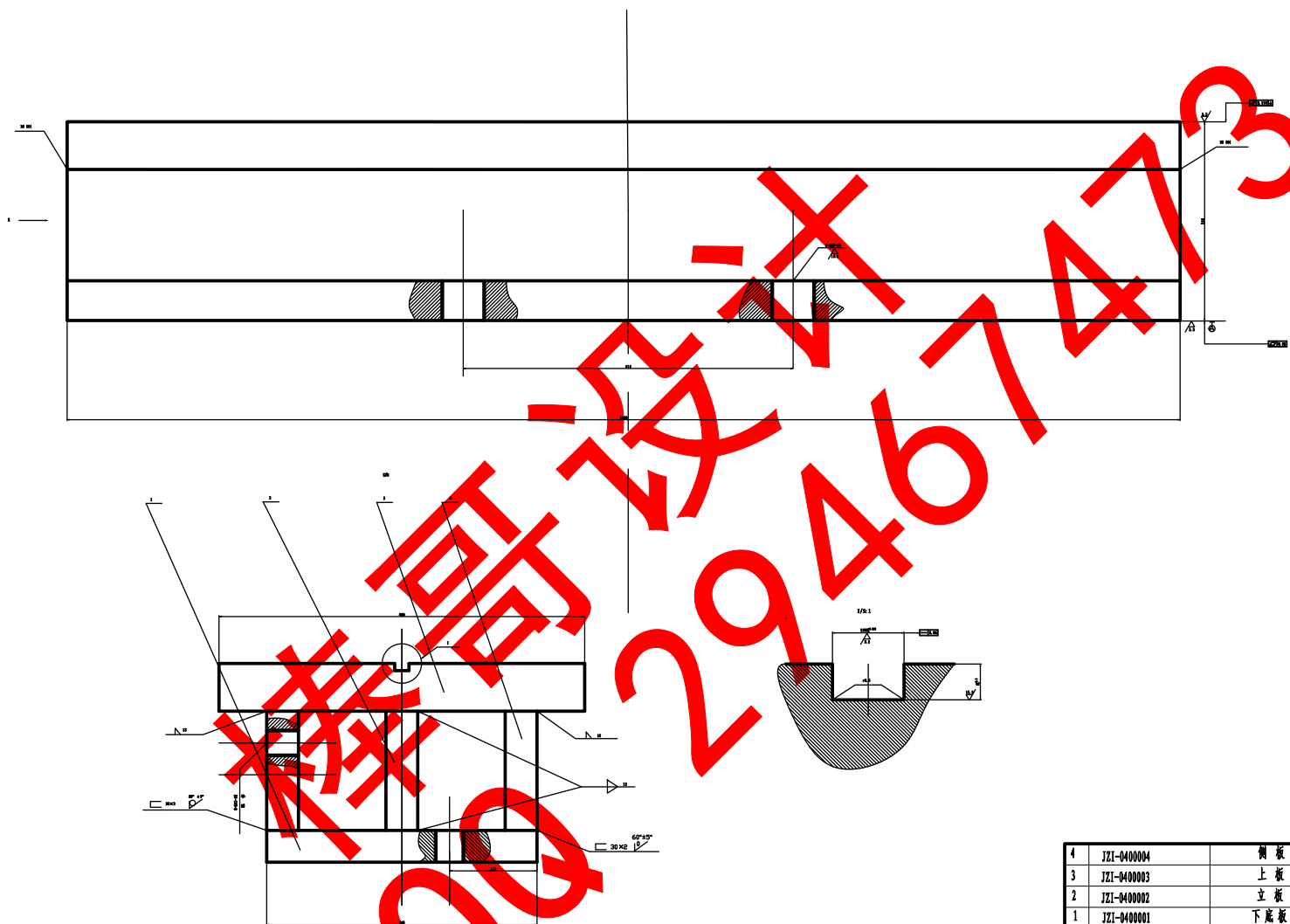
技术要求

- 1、缸体与端盖采用螺纹连接时，螺纹采用6H精度
- 2、活塞杆材料热处理：调质20-25HRC
- 3、导向套的长度一般取活塞杆直径的60%-100%

- 1、缸体与端盖采用螺纹连接时，螺纹采用6H精度
- 2、活塞杆材料热处理：调质20-25HRC
- 3、导向套的长度一般取活塞杆直径的60%-100%

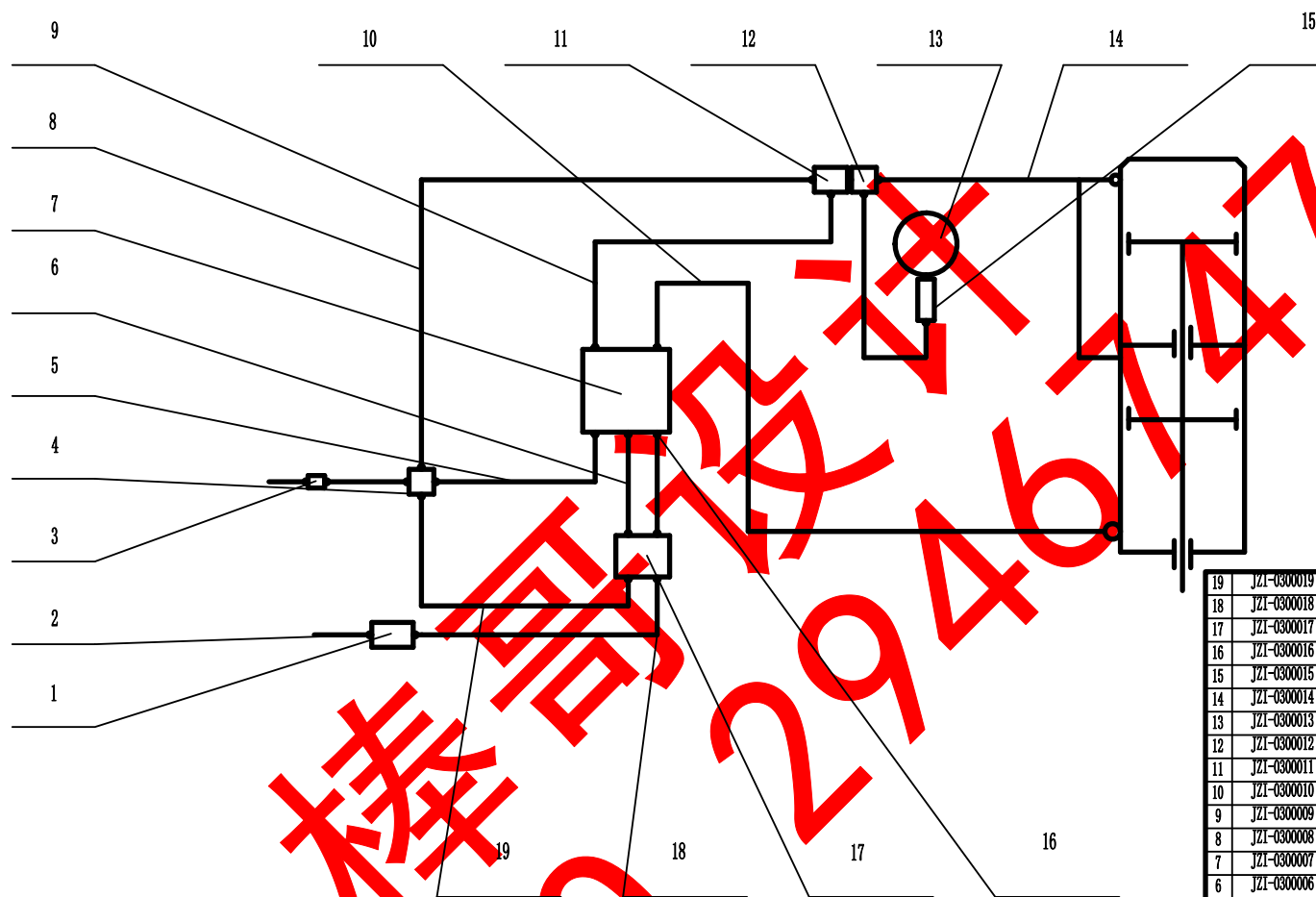
[illegible]

A2-工作台

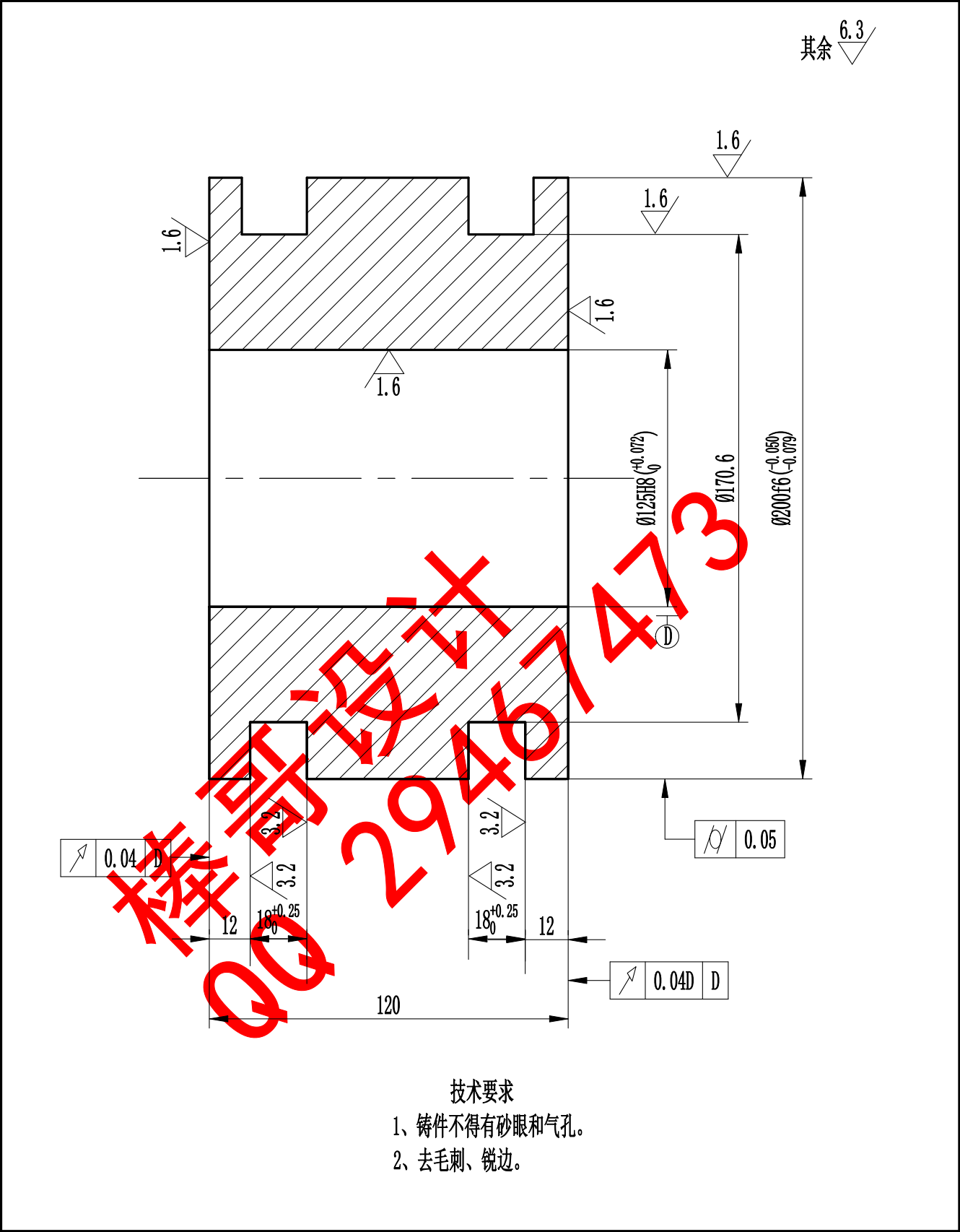


4	ZJI-0400004	侧板	2	A3				
3	ZJI-0400003	上板	1	A3				
2	ZJI-0400002	立板	1	A3				
1	ZJI-0400001	下底板	1	A3				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							黑龙江科技学院	
							机械02-6班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		工作台
设计	李东顺	06.6.12	标准化					
指导	牛曙光					1:4		ZJI-04
审核								
工艺			批准			共 张 第 张		

A2-校直机液压系统图



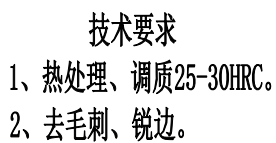
19	JZJ-0300019	高压软管	1						
18	JZJ-0300018	高压软管	2						
17	JZJ-0300017	脚踏阀	1						
16	JZJ-0300016	高压软管	1						
15	JZJ-0300015	直通	1						
14	JZJ-0300014	高压软管	1						
13	JZJ-0300013	压力表	1						
12	JZJ-0300012	三通	1						
11	JZJ-0300011	交替单向阀	1						
10	JZJ-0300010	高压软管	1						
9	JZJ-0300009	高压软管	2						
8	JZJ-0300008	高压软管	1						
7	JZJ-0300007	阀组	1						
6	JZJ-0300006	高压软管	2						
5	JZJ-0300005	高压软管	2						
4	JZJ-0300004	四通	1						
3	JZJ-0300003	回液单向阀	1						
2	JZJ-0300002	U形卡	15						
1	JZJ-0300001	密封圈	1						
序号	代号	名称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备 注		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	黑龙江科技学院 机械02-6班			
设计	李东源	标准化	66.05.21						
指导	牛曙光					校实训指导教师制			
审核									
工艺						JZJ-03			
			批准						
				共 张 第 张					



						耐 磨 铸 铁				黑龙江科技学院 机械02-6班					
														活 塞	
标记	处数	分区	更改文件号		签名					年月日					
设计	李东颖	06.06.23	标准化				阶段标记		重量	比例	JZI-05				
指导	牛曙光									1:2					
审核															
工艺			批准				共 张 第 张								

技术要求

- 1、热处理、调质25-30HRC。
- 2、去毛刺、锐边。



						A3					黑龙江科技学院 机械02-6班						
																联接轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	李东颖	06.06.23	标准化			阶段标记				重量	比例	JZI-06					
指导	牛曙光									1:1.5							
审核																	
工艺			批准			共 张				第 张							