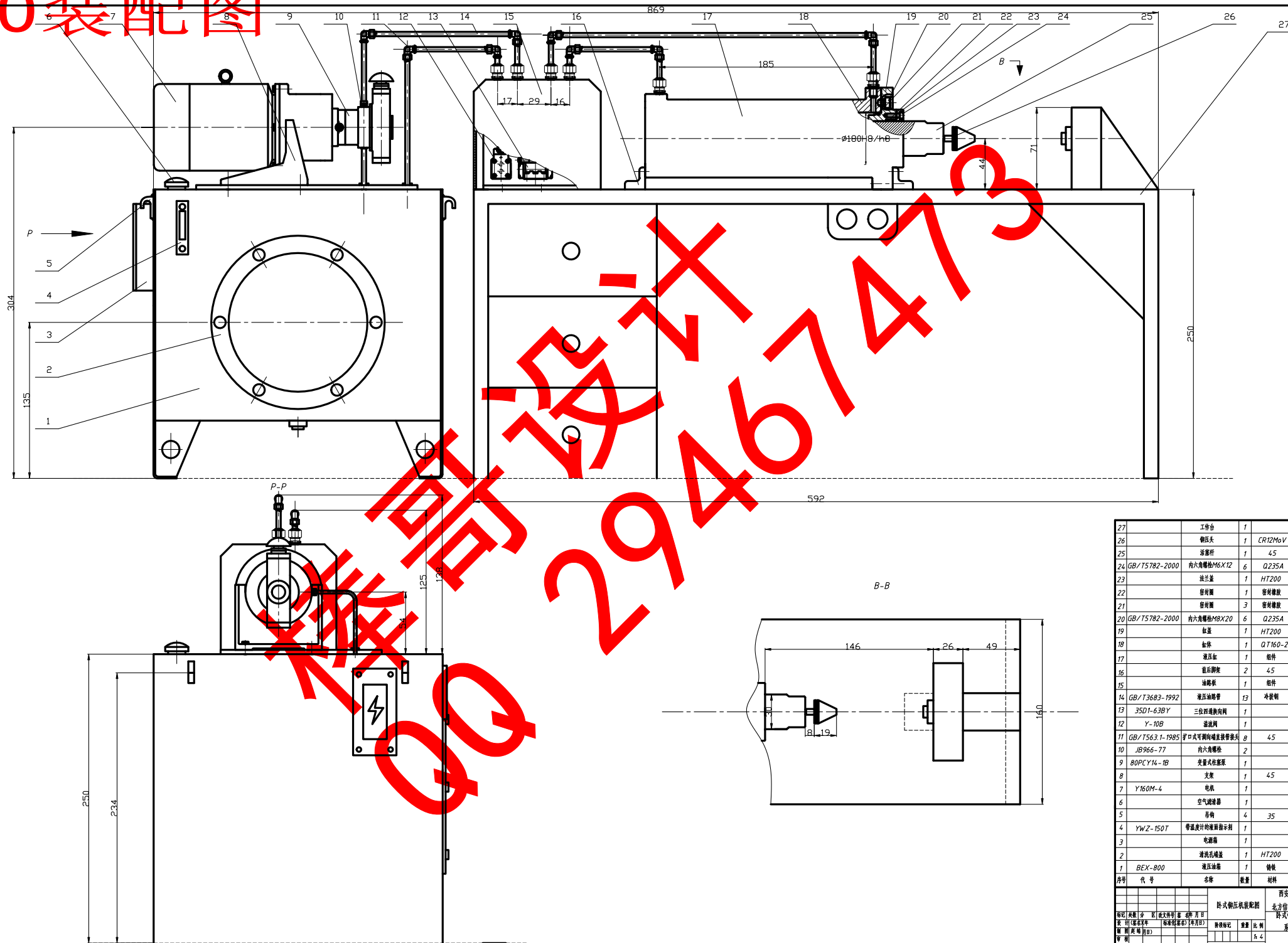


A0 装配图

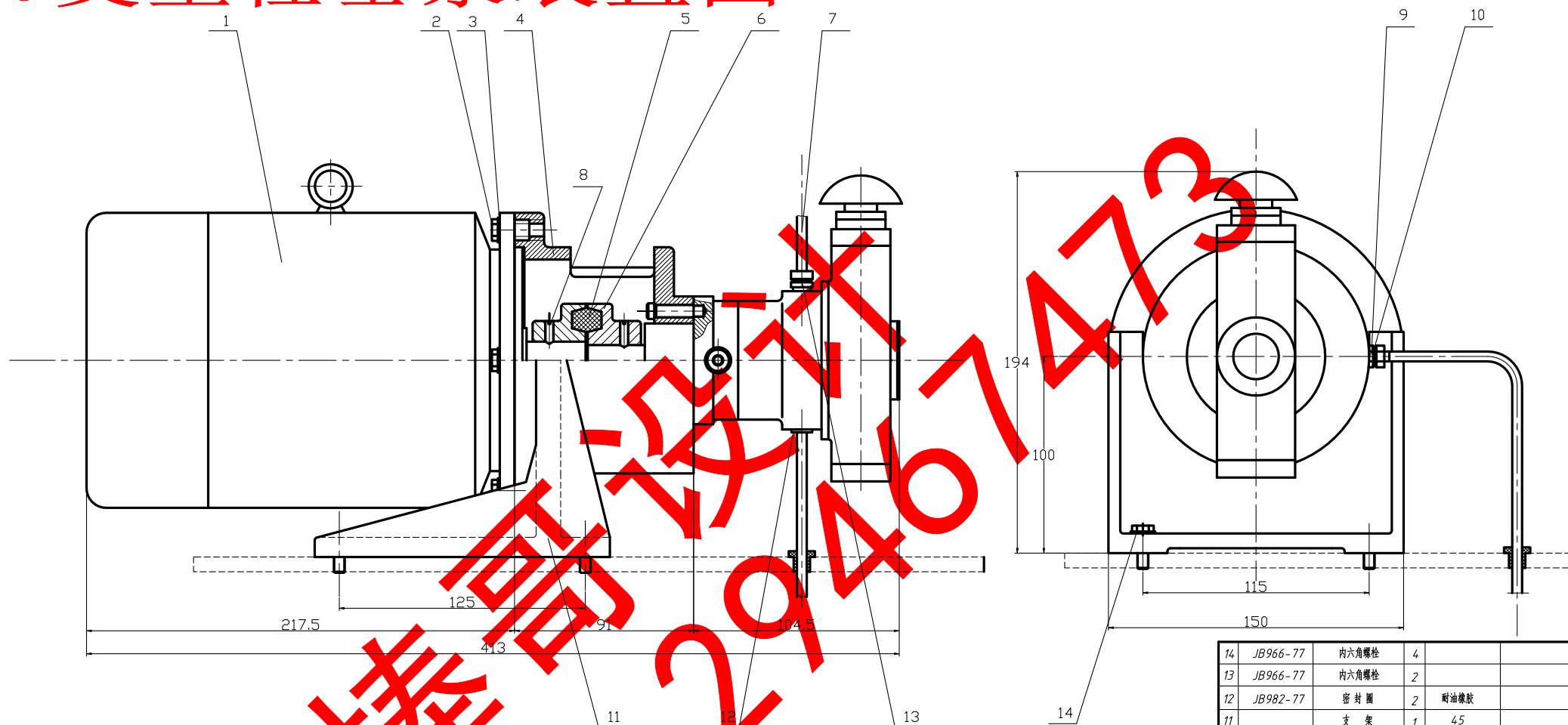


27		工作台	1		
26		铲头	1	CR12MoV	HRC58-60
25		压紧杆	1		
24	GB/T5782-2000	内六方螺栓M16×12	6	Q235A	
23		油兰盖	1	HT200	
22		密封圈	1	密封橡胶	
21		密封圈	3	密封橡胶	
20	GB/T5782-2000	内六角螺栓M8X20	6	Q235A	
19		压盖	1	HT200	
18		垫块	1	QT160-2	
17		液压油缸	1	附件	
16		前后脚轮	2	45	
15		油路板	1	附件	
14	GB/T3683-1992	液压油路管	13	不锈钢	
13	35D1-63BY	三位四通换向阀	1		
12	Y-10B	溢流阀	1		
11	GB/T563.1-1985	扩大行程球阀直接管接头	8	45	
10	JB966-77	内六角螺栓	2		
9	80PYC4-1B	变量柱塞泵	1		
8		支架	1	45	
7	Y160M-4	电机	1		
6		空气过滤器	1		
5		吊钩	4	35	
4	YWZ-150T	带温度反馈液阻指示剂	1		
3		电液源	1		
2		清洗过滤器	1	HT200	
1	BEX-800	电磁阀	1	铜铁	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
编制人	陈寒(少)	校对人	李华(少)	日期	月/日
审核人	(签名)	批准人	(签名)	年月/日	
设计	周英(少)	制图			
工艺		制造			
			共	页	第

西安工业大学
北方交通大学工程學院
机械式液压系统
系統設計

A0

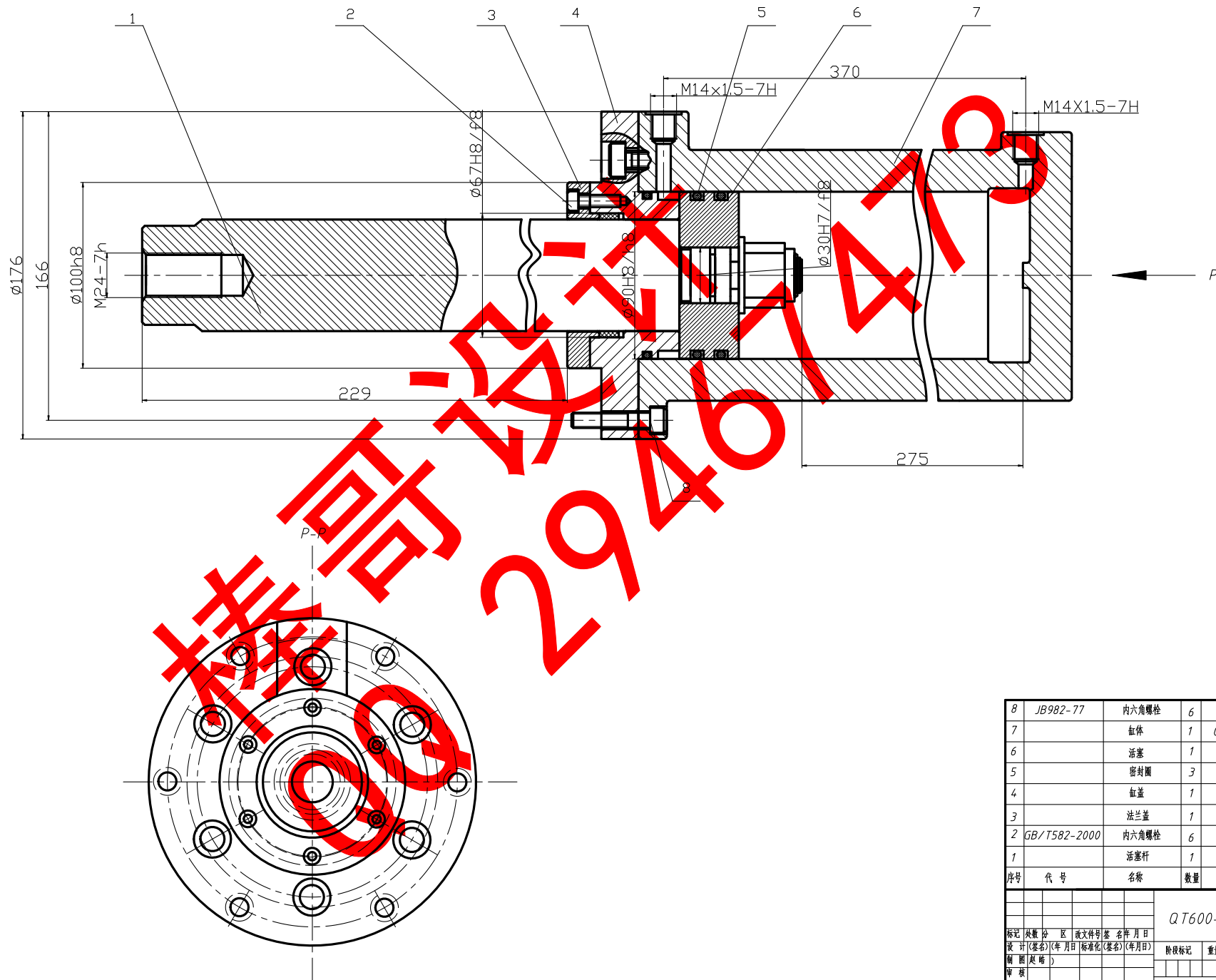
A1 变量柱塞泵装置图



14	JB966-77	内六角螺栓	4		
13	JB966-77	内六角螺栓	2		
12	JB982-77	密 封 圈	2	耐油橡胶	
11		支 架	1	45	
10	JB982-77	密 封 圈	2	耐油橡胶	
9	JB966-77	焊接式接口	2		
8	GB75-76	紧定螺钉	4		
7	YB23-70	无缝钢管	2		
6		弹性联轴器	2	HT200	
5	GB921-76	夹紧挡圈	2	HT150	
4		铸 形 罩	1	HT200	
3	GB29-76	平 垫 圈	1	140HV	
2	GB30-76	螺 栓	6		
1	Y160M-4	电 机	1		
序号	代 号	名称	数量	材料	备注

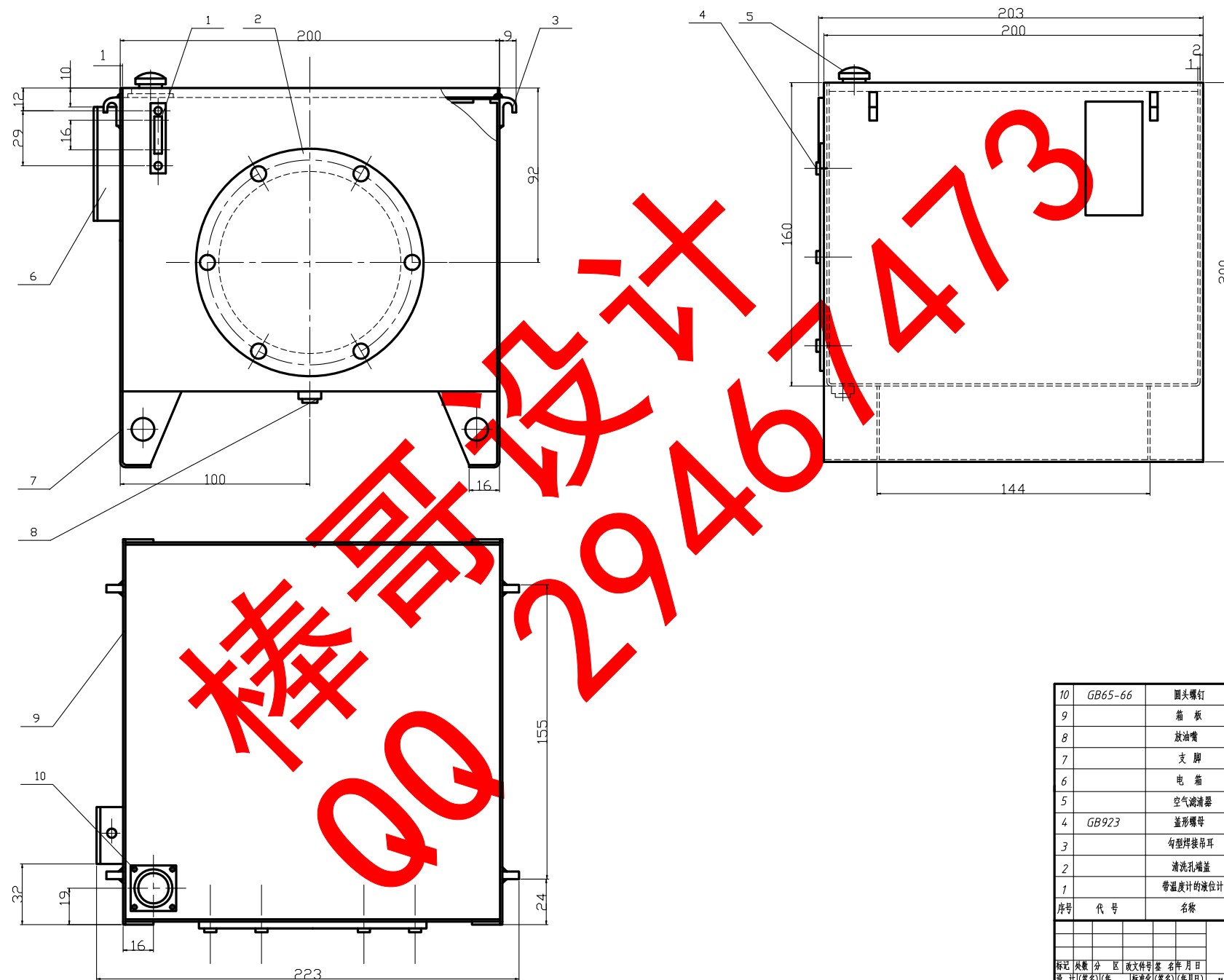
						西安工业大学	
						北方信息工程学院	
						柱塞泵装置图	
设计人数	分	区	设计序号	姓名	年月日	阶段标记	重量 比例
计(签名)	(年月日)		标准化(签名)	(年月日)			
制图	审核						$\frac{1}{2}$
材料							A1
工艺						共张第张	

A1 液压缸装配图



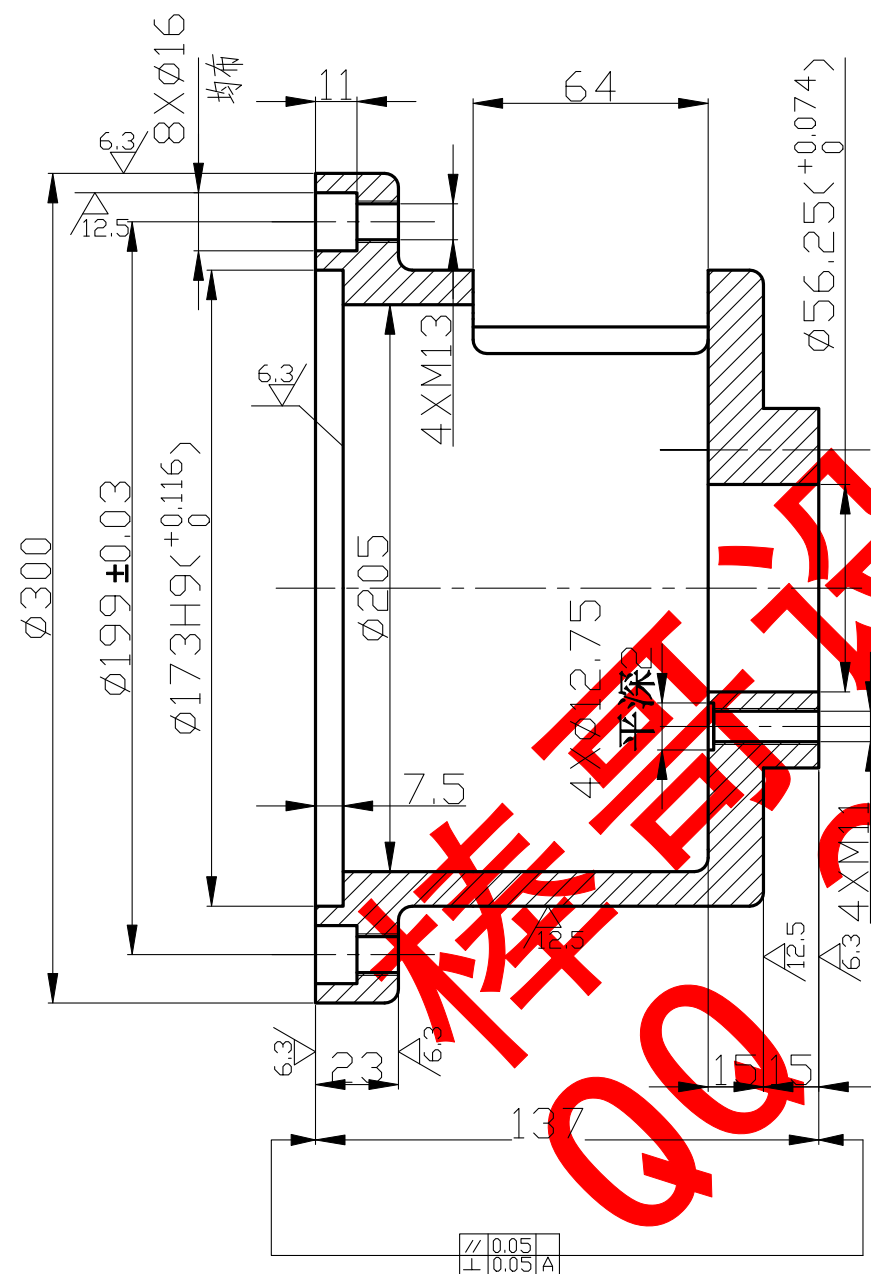
8	JB982-77	内六角螺栓	6	A3	M12X30
7		缸体	1	QT600-2	
6		活塞	1	HT200	
5		密封圈	3	橡胶	
4		缸盖	1	HT200	
3		法兰盖	1	HT200	
2	GB/T582-2000	内六角螺栓	6	Q235A	M6X30
1		活塞杆	1	45钢	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
				QT600-2	西安工业大学 北方信息工程学院
标记	处数	份数	设计	审核	液压缸装配图
设计	(签名)	(年月日)	标准	(签名)	(年月日)
审核	(签名)	(年月日)	批准	(签名)	(年月日)
工艺					
				共 张	第 张
					A1

A1 液压油箱装配图

[illegible]

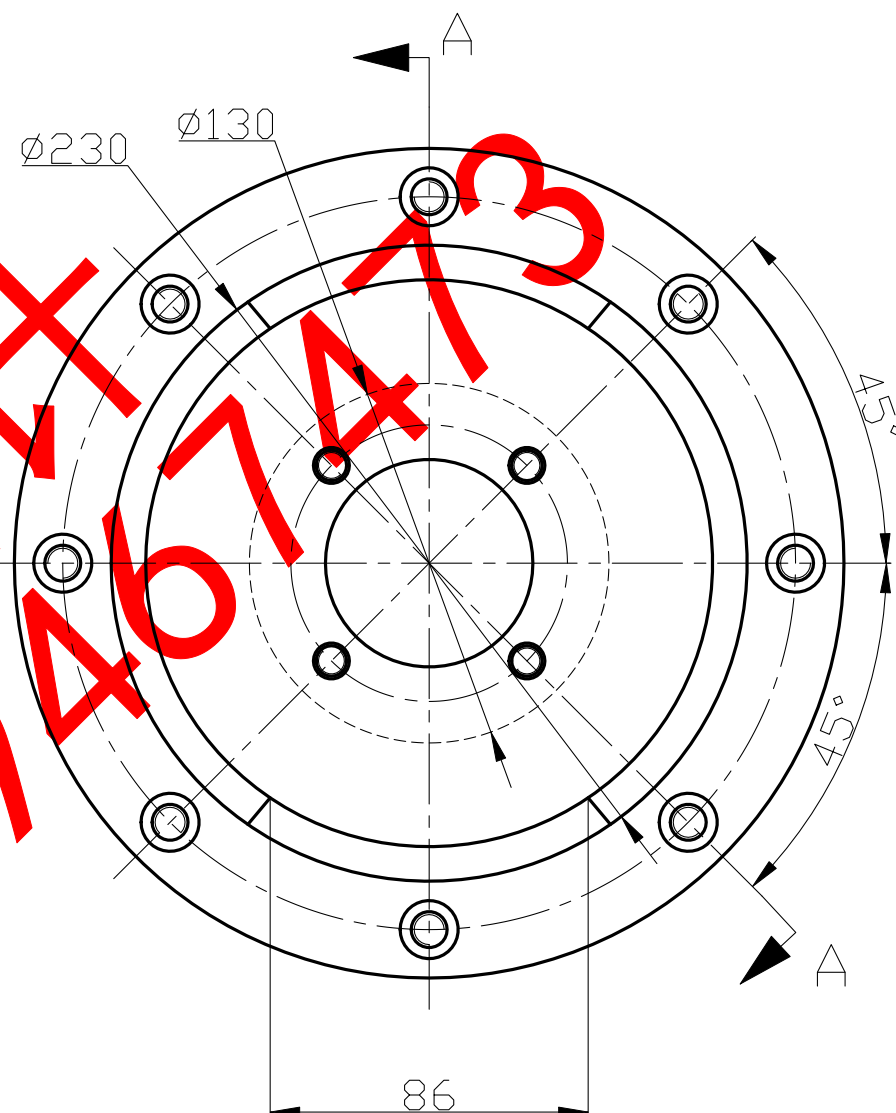
						45	西安工业大学 北方信息工程学院			
标记	处数	分	区	改文件号	签 名		年 月 日	支架		
设 计	(签名)	(年 月 日)	标准化	(签名)	(年 月 日)					
制 图	赵 皓	)								
审 核							阶段标记	重 量	比 例	
工 艺				批 准					1: 2	
							共	张	第	张
							A2			

A2钟形罩零件



技术要求:

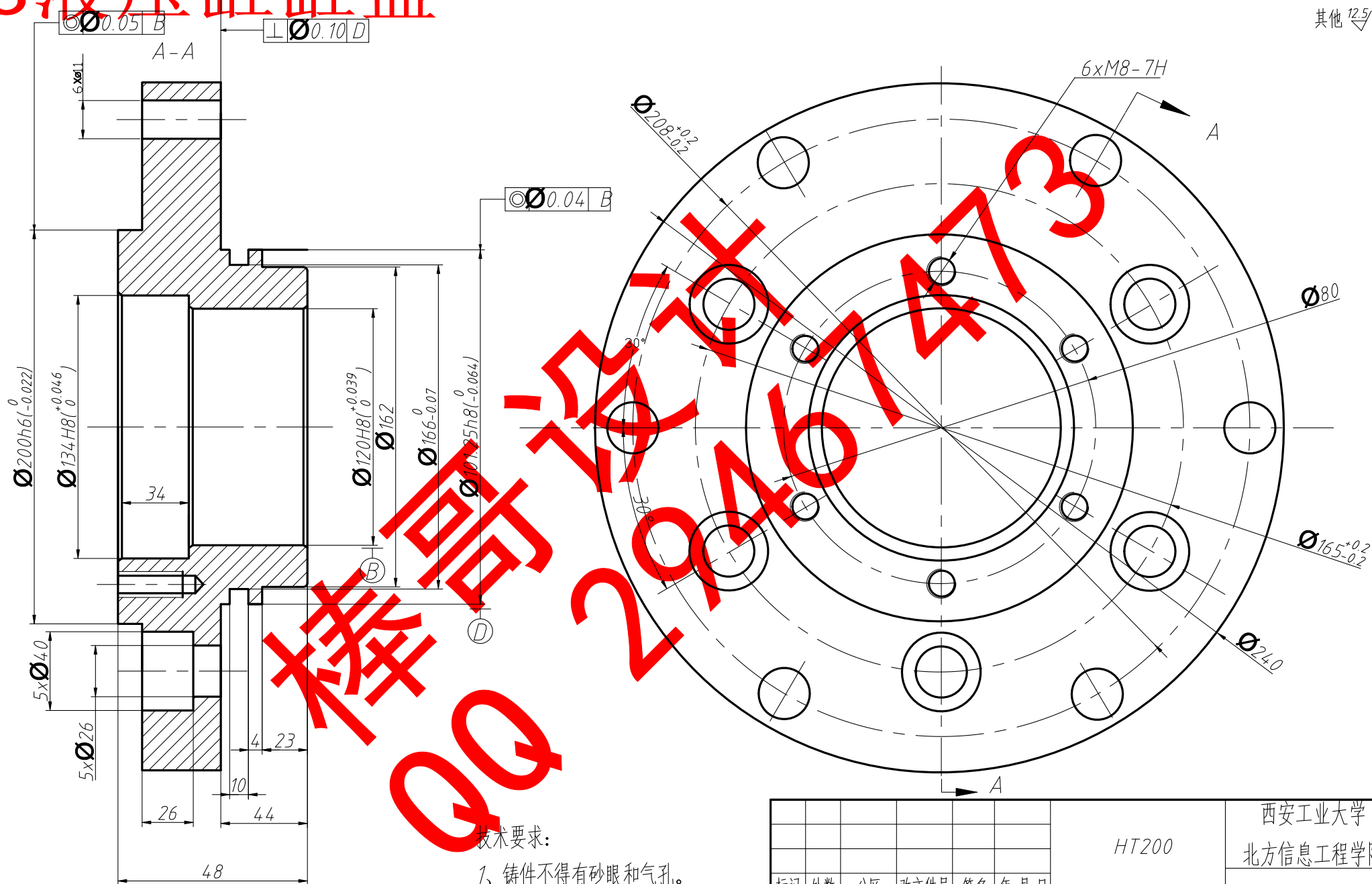
- 1、铸件不得有砂眼和气孔。
- 2、锐边倒钝。
- 3、未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$



						HT200			西安工业大学 北方信息工程学院			
											钟形罩零件	
标记	处数	分区	改文件号	签名	年 月 日							
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例			
制图	赵 皓											
审核									1:2			
工艺			批准			第 张 共 张			A ₂			

A3 液压缸缸盖

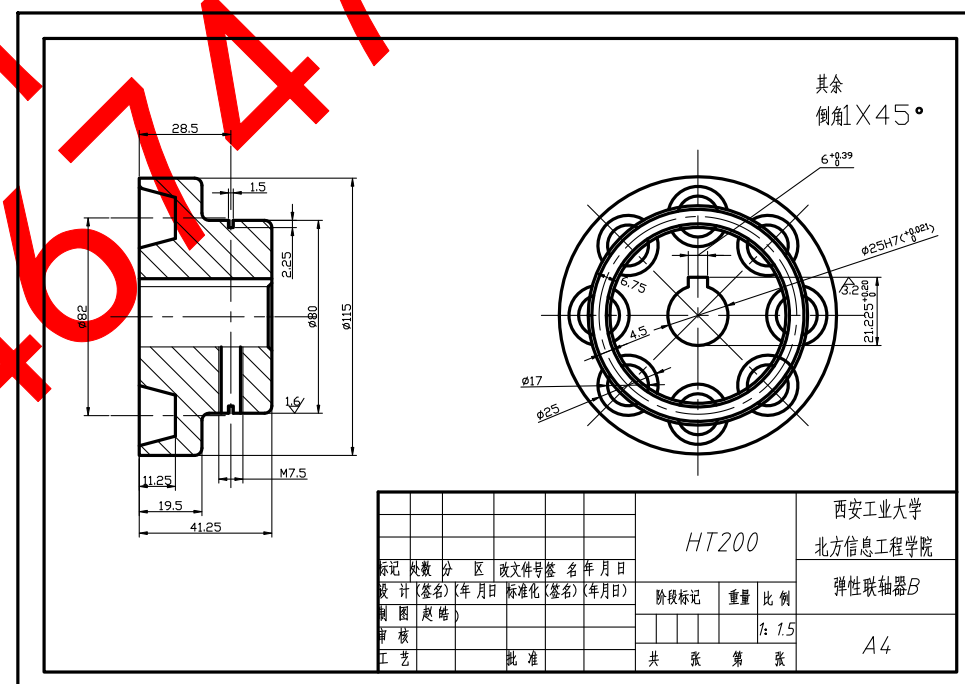
其他 12.5



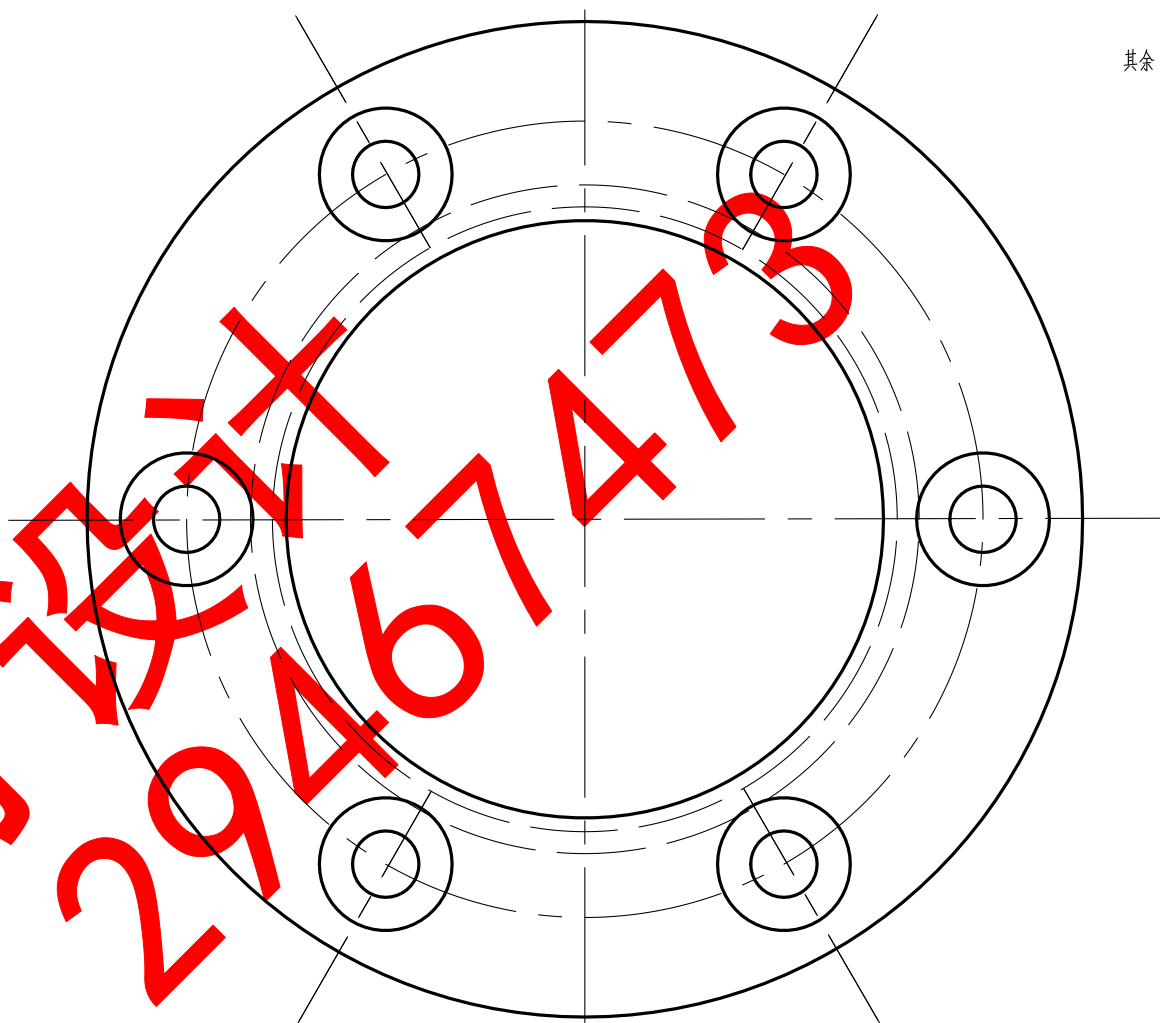
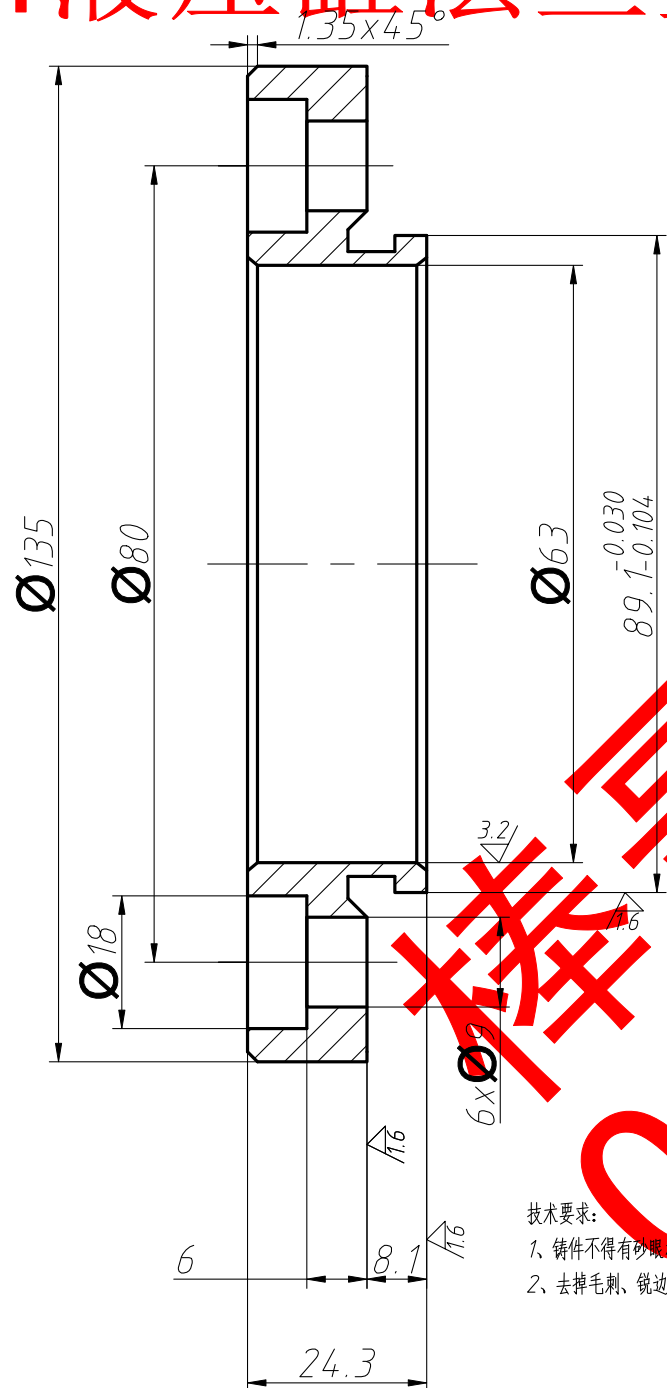
技术要求:

- 铸件不得有砂眼和气孔。
- 锐边倒钝。

						HT200			西安工业大学			
											北方信息工程学院	
标记	处数	分区	改文件号	签名	年 月 日						液压缸缸盖	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例			
制图	赵 皓								1:2			
审核												
工艺			批准			第 张 共 张			A ₃			

[illegible]

A4 液压缸法兰盖



其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

技术要求:

- 1、铸件不得有砂眼和气孔。
- 2、去掉毛刺、锐边。

						HT200				西安工业大学			
										北方信息工程学院			
标记	处数	分 区	改文件号	签 名	年 月 日	阶段标记				重量	比 例	液压缸法兰盘	
设 计	(签名)	(年 月 日)	标准化	(签名)	(年 月 日)							A4	
制 图	赵 皓										1: 1	A4	
审 核						共 张 第 张							
工 艺			批 准										

铆压机液压系统图 A2BU

