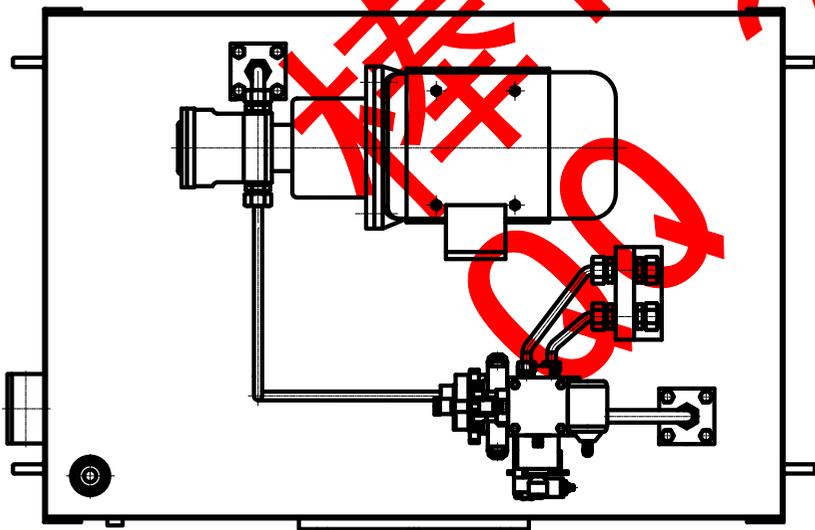
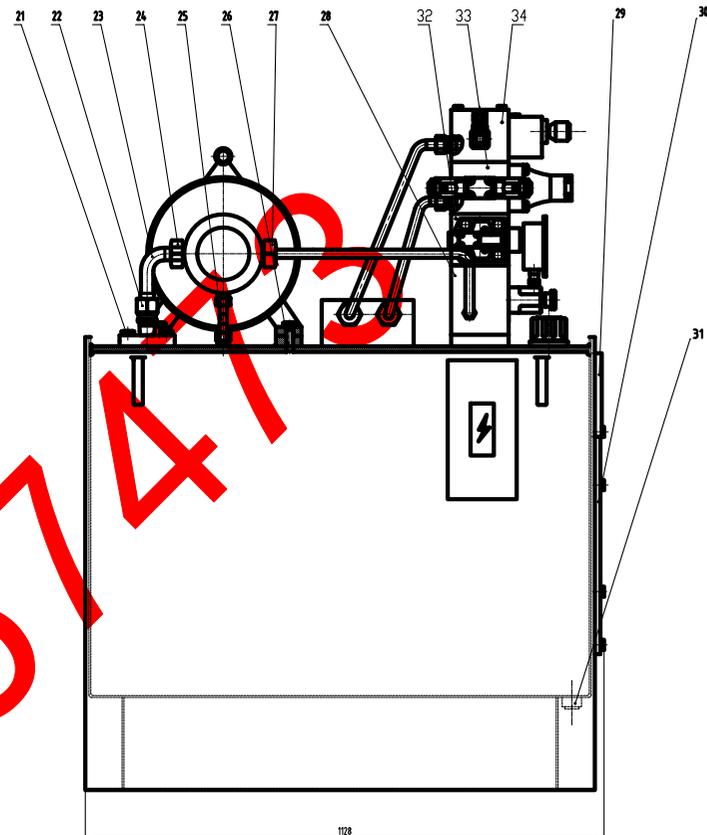
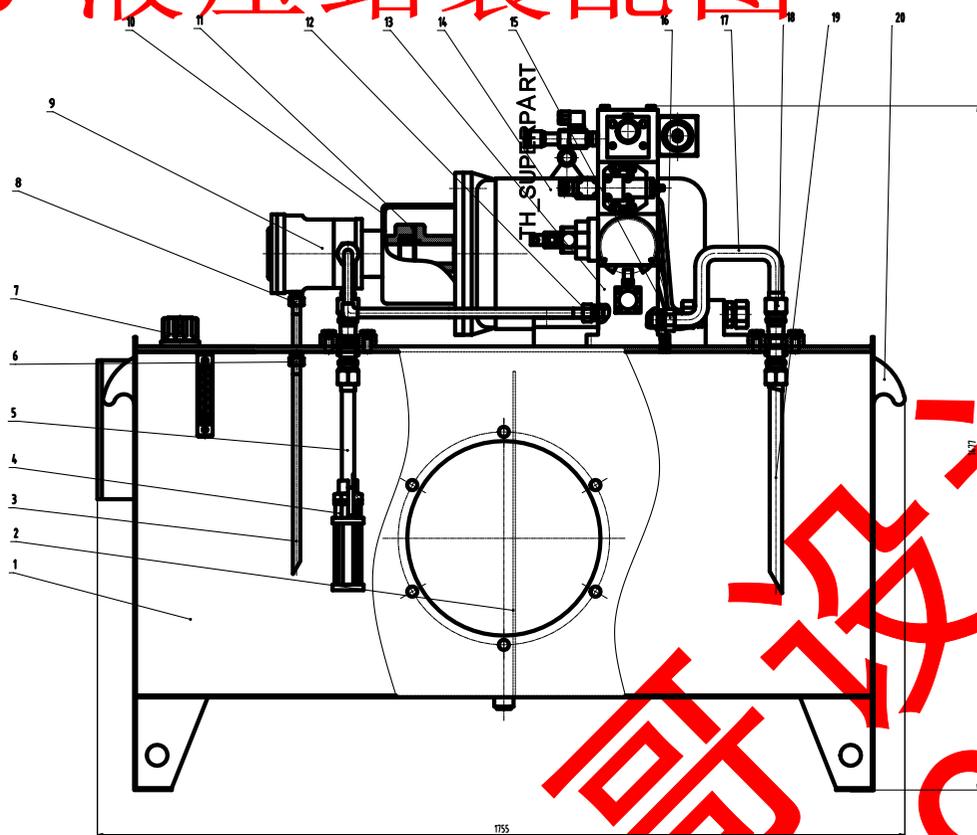


A0-液压站装配图

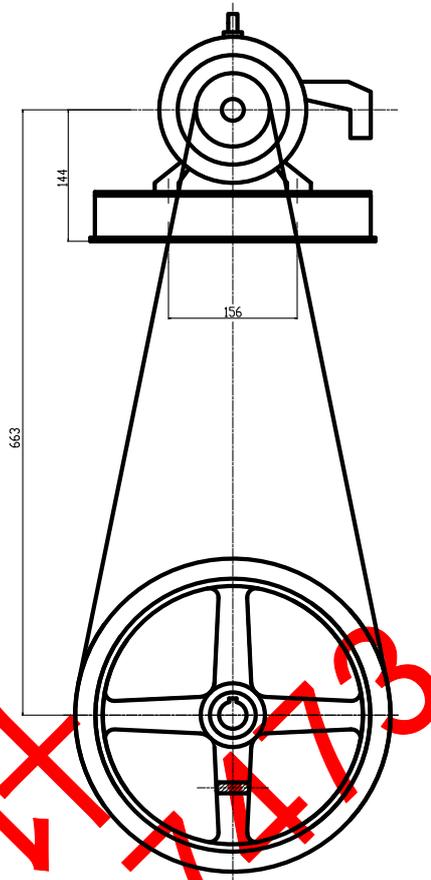
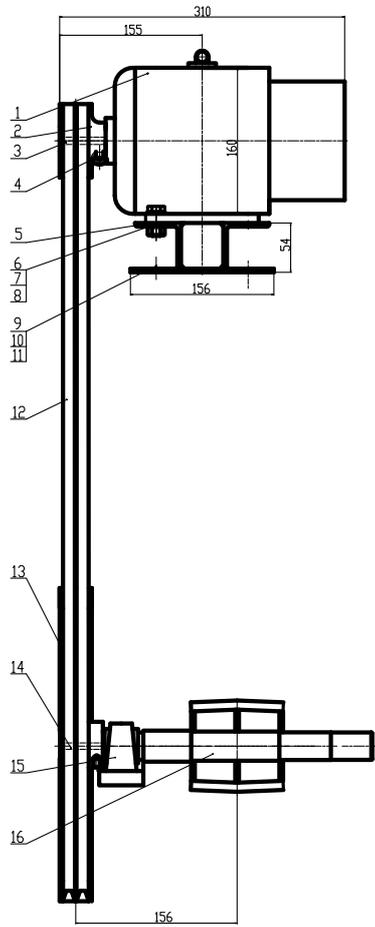


技术要求

1. 泵站在装配时进行装配、脱管、脱线、调试等，油室盖与油窗框间加密封胶。
2. 装配前各液压元件必须清洗干净。
3. 文架、底座、电器盒等可能需实际情况调整、焊接。
4. 二次装配前油管、法兰、接头等做流喷化处理。
5. 二次装配后进行循环冲洗，清洗度试验检查应达到NAS10级。
6. 压力试验：32MPa；持续1min，保证各密封、连接处无泄漏。
7. 泵站表面喷漆。
9. 该泵站出厂调试完毕后，各法兰口、管口等处用塑料管塞好。

序号	名称	数量	规格	材料	备注
23	油管	1	20无缝钢管		
22	焊接圆锥直管接头	2		28 JB974-1977	
21	螺栓	8	M15X1.5	Q235B-77	
20	螺母	4	45		
19	油管	1	20无缝钢管		
18	焊接圆锥直管接头	1		28 JB974-1977	
17	油管	1	20无缝钢管		
16	螺栓	4	M15X1.5	Q235B-77	
15	管接头	1		28 JB966-1977	
14	电动机	1		B3T140L	
13	液压泵总成1	1	Q235		
12	管接头	1		18 JB966-1977	
11	梅花形弹性联轴器	1	45	LM6	
10	轴	1	轴件	25MCM14-1B	
9	桥式双向轴承	1		18 JB966-1977	
8	管接头	1		Q235	
7	空气滤油器	1		18JB974-1977	
6	焊接圆锥直管接头	1		20无缝钢管	
5	油管	1		Q235B	
4	管接头	1		Q235	
3	油管	1		20无缝钢管	
2	插板	1		Q235	
1	油管	1		45	
28	油管	1	20无缝钢管		
27	管接头	1		18 JB966-1977	
26	螺栓	4	M15X1.5	Q235B-77	
25	油管	1	20无缝钢管	Ø18x0	
24	管接头	1		28 JB966-1977	

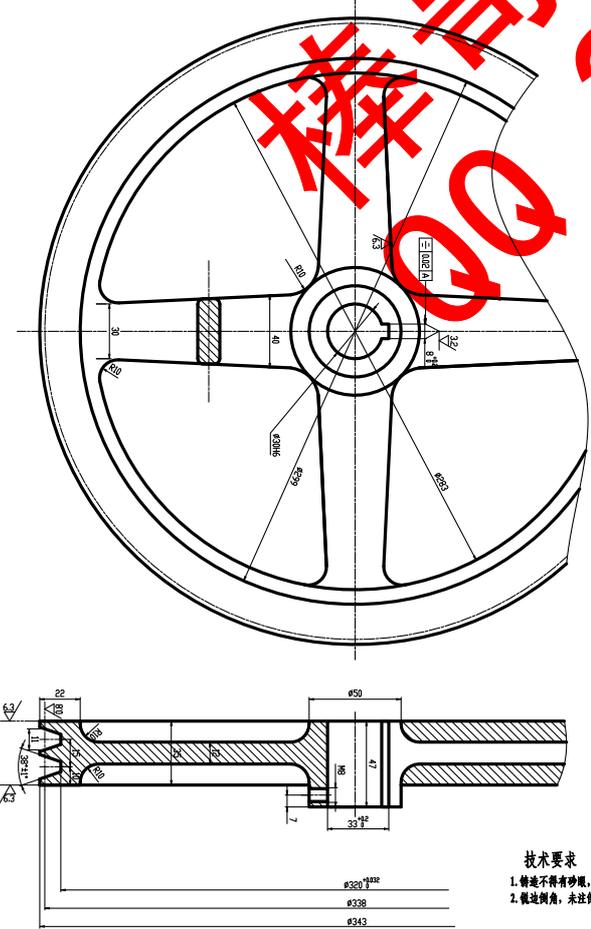
AO-驱动站总成大三角带轮轴承座固定板



技术要求
 1. 装配前所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗。
 2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
 3. 保证侧隙 $J=0.19$ 。

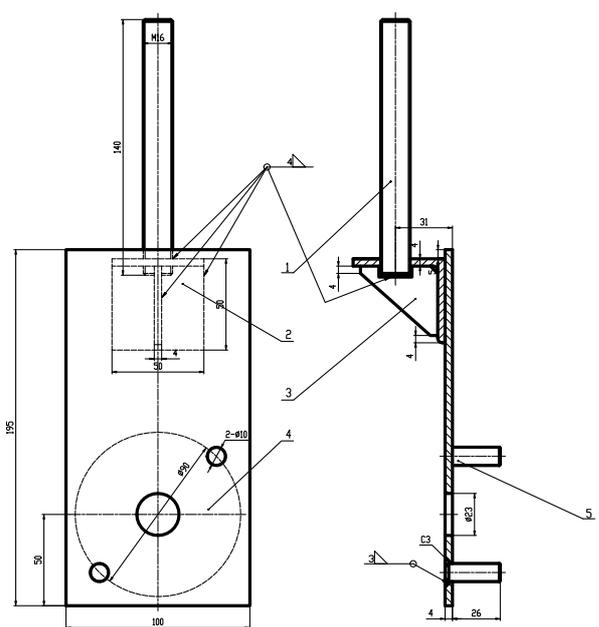
16	从动轴总成	1	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 1
15	带座轴承	1	成品	UCP206
14	轴 $\varnothing 7 \times 50$	1	45	UCP1095-90
13	大三角带轮	1	Q235	GB1171
12	橡胶带	1	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 2
11	V带A-2000	1	成品	GB5793-86
10	螺母M6	1	69Mn	GB93-87
9	螺母M6	1	45	GB6175-86
8	螺母M10	1	45	GB6175-86
7	垫圈10	1	69Mn	GB93
6	螺栓M10×30	2	45	GB5783-86
5	电机底座	4	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 2
4	螺钉M8×10	3	35	GB110-86
3	轴 $\varnothing 7 \times 45$	2	45	GB1096
2	小三角带轮	2	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 1
1	电动机	1	成品	Y80-6
序号	名称	数量	材料	备注
驱动站总成				共 4 页 第 1 页 比例 1:2
设计	刘恩斌			图号 QZJ. 02. 02. 0. 2
审核				

黑龙江设计 2946113



技术要求
 1. 制造不得有砂眼、裂纹。
 2. 倒边倒角, 未注倒角C2。

大三角带轮	材料	Q235	比例	1:1
制图	刘恩斌	数量	图号	QZJ. 02. 02. 0. 2
审核				
黑龙江工程学院				

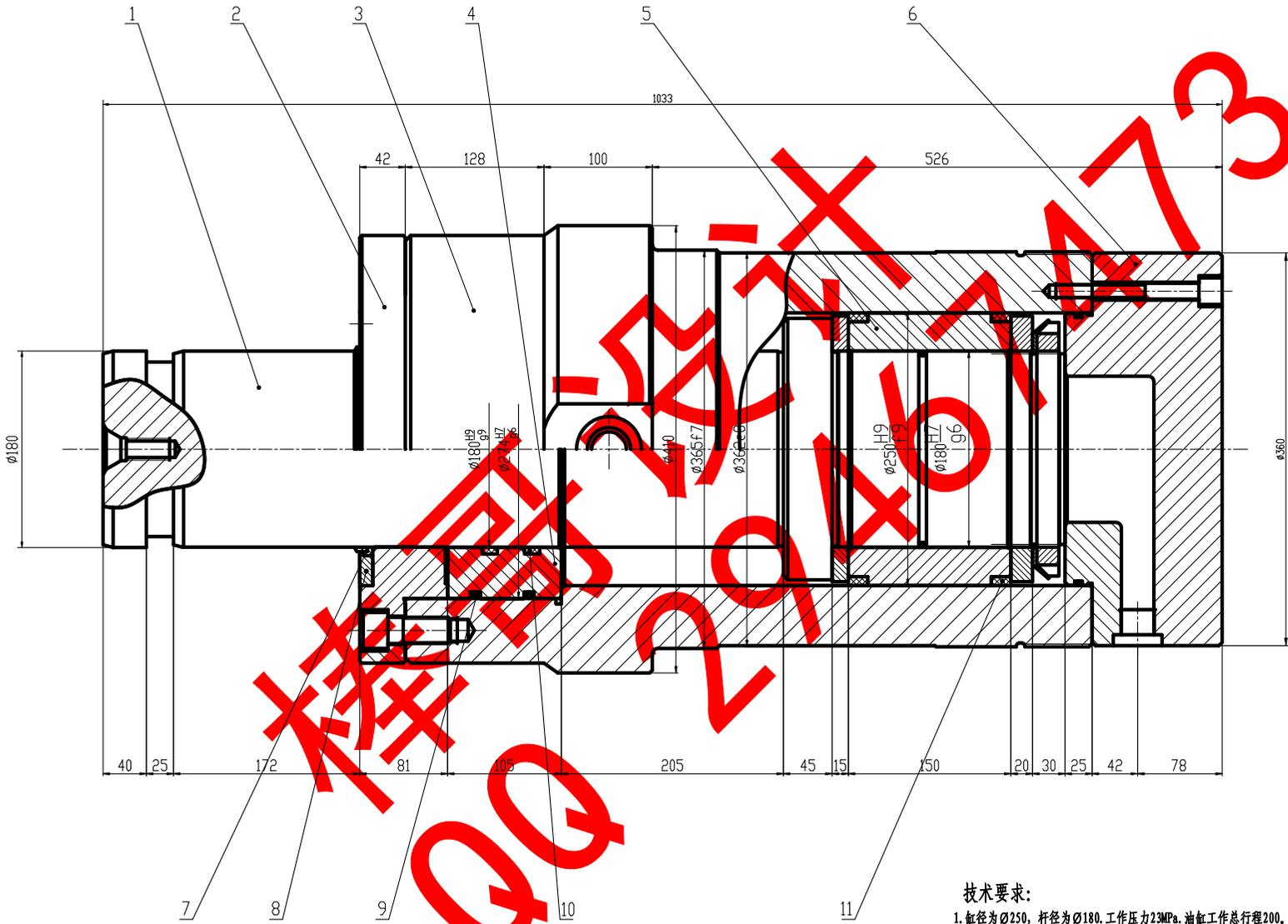


技术要求
 1. 装配前所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗。
 2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
 3. 保证侧隙 $J=0.19$ 。

5	螺栓M10×30	2	45	GB/T919-86
4	螺栓M16×140	2	45	QZJ. 02. 02. 0. 3-1
3	1.50×50×4×50	2	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 3-2
2	加强板4×42×42	2	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 3-3
1	固定外板	2	Q235	QZJ. 02. 02. 0. 3-4
序号	名称	数量	材料	备注
轴承座固定外板				共 4 页 第 1 页 比例 1:1
设计	刘恩斌			图号 QZJ. 02. 02. 0. 3
审核				

黑龙江工程学院				
---------	--	--	--	--

A1-液压缸装配图

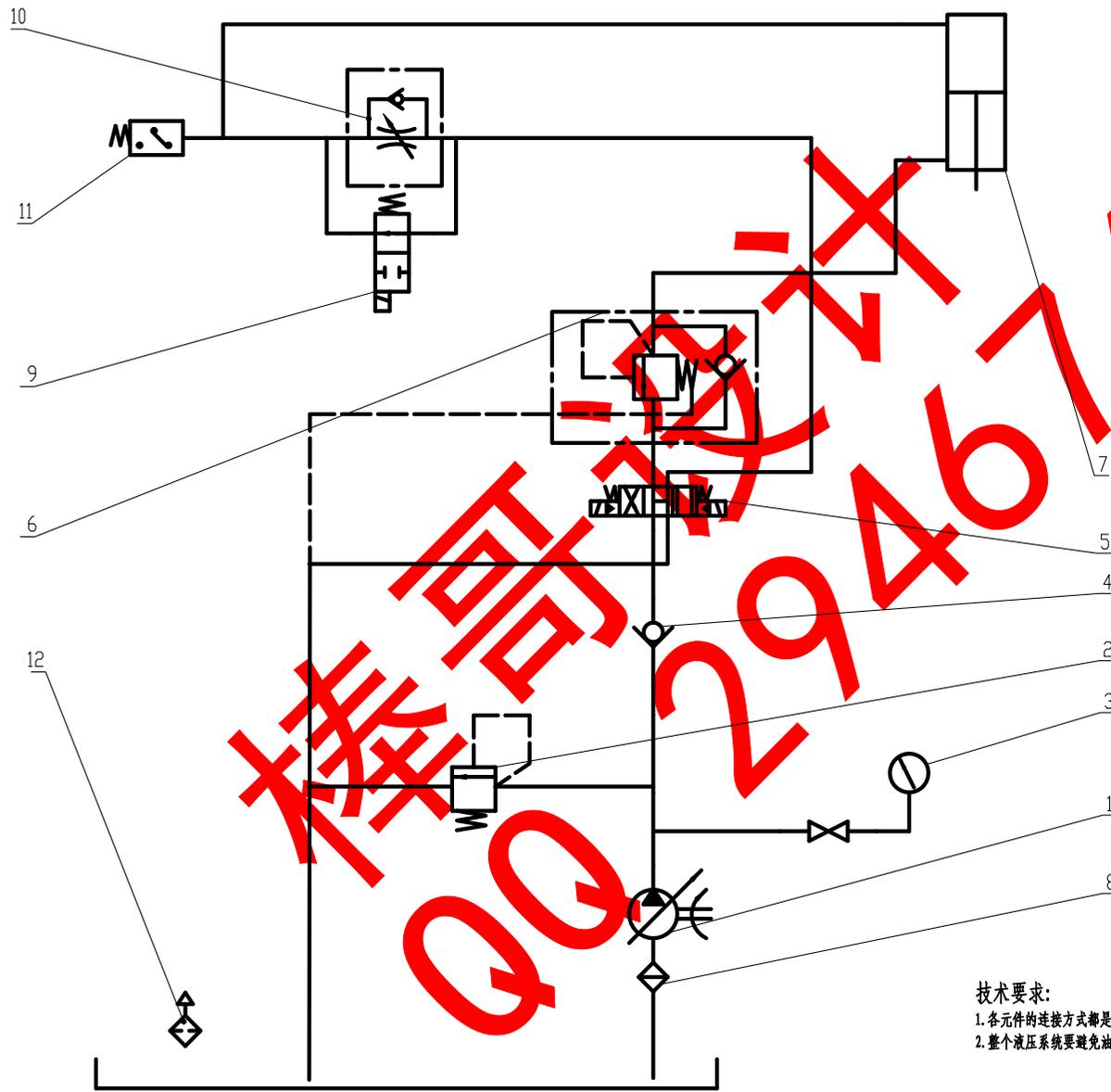


技术要求:

- 缸径为 $\varnothing 250$ ，杆径为 $\varnothing 180$ ，工作压力23MPa，油缸工作总行程200。
- 在25MPa油压下作性能试验，应保证运行良好，无漏油爬行，卡死现象。
- 所有油缸表面（包括螺纹部位）应进行防锈处理。
- 油缸外表面（缸筒）涂铁红防锈底漆。

11	v型密封圈	2		VA-120-N60
10	v型密封圈	2		VA-180-N60
9	o型密封圈	4		265×6GB3452.1-92
8	防尘压盖	1	Q235	
7	防尘圈	1		CB6578-86
6	后缸盖	1	Q235	
5	活塞	1	ZQSn6-6-3	
4	导向套	1	ZQSn6-6-3	
3	缸体	1	ZG45	
2	前缸盖	1	35钢	
1	活塞杆	1	40Cr	
序号	名称	数量	材料	备注
液压缸装配图		共 张	第 张	比例 1:2
		数量 1	图号	04
设计	付帅			
审核		黑龙江工程学院		

A1-液压系统图



电磁铁和行程阀动作表

动作	1YA	2YA	行程阀	压力继电器
快进	-	+	-	-
工进	-	+	+	-
快退	+	-	+	+
停止	-	-	-	-

注：“+”表示电磁铁得电，“-”表示电磁铁失电。

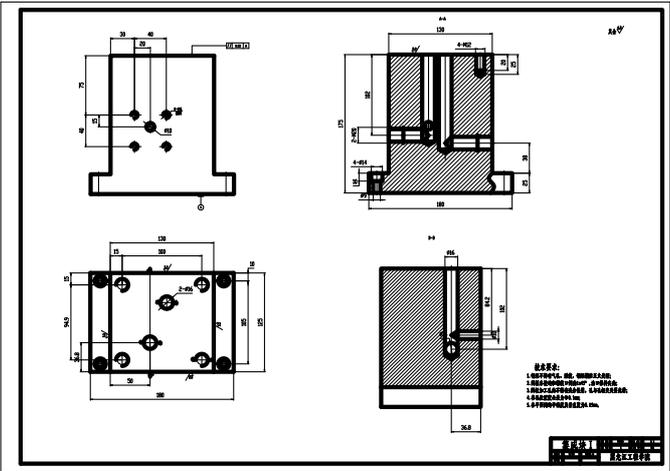
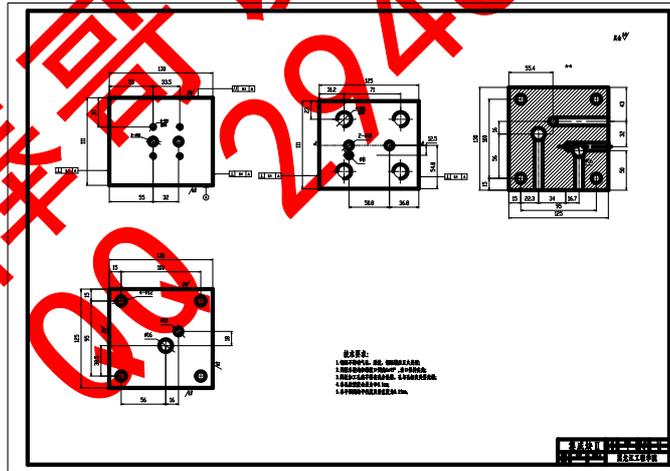
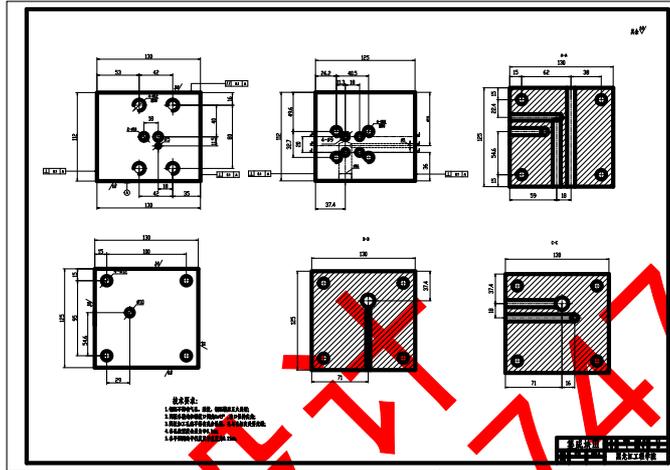
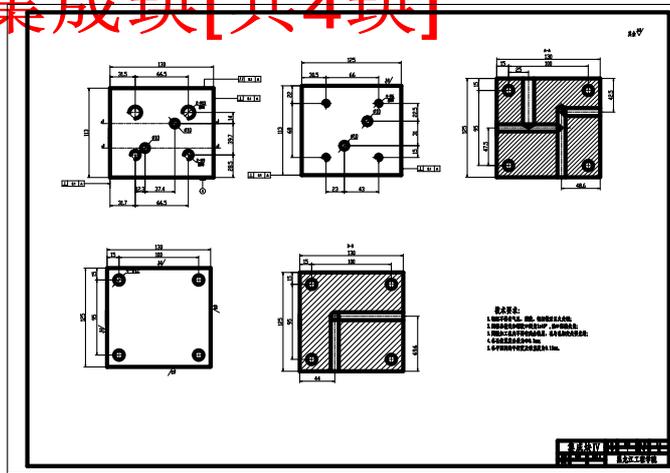
技术要求:

1. 各元件的连接方式都是管式连接
2. 整个液压系统要避免油路出现泄漏现象

12	空气滤清器	1		QUQ2
11	压力继电器	1		HED1KA/10
10	单向调速阀	1		ZFRM531/0.2Q
9	行程阀	1		ZQCA3-1-D6
8	过滤器	1		XU-100×80J
7	液压缸	1		自行设计
6	单向顺序阀	1		DZ10
5	三位四通电磁换向阀	1		4WEH10G
4	单向阀	1		S15P
3	压力开关	1		AP6EP30/Y400
2	溢流阀	1		DB10
1	斜盘式轴向柱塞泵	1		63YCY14-1B
序号	名称	数量	材料	备注
液压原理图		共1张	第1张	比例
设计	付帅	数量	1	图号
审核				12

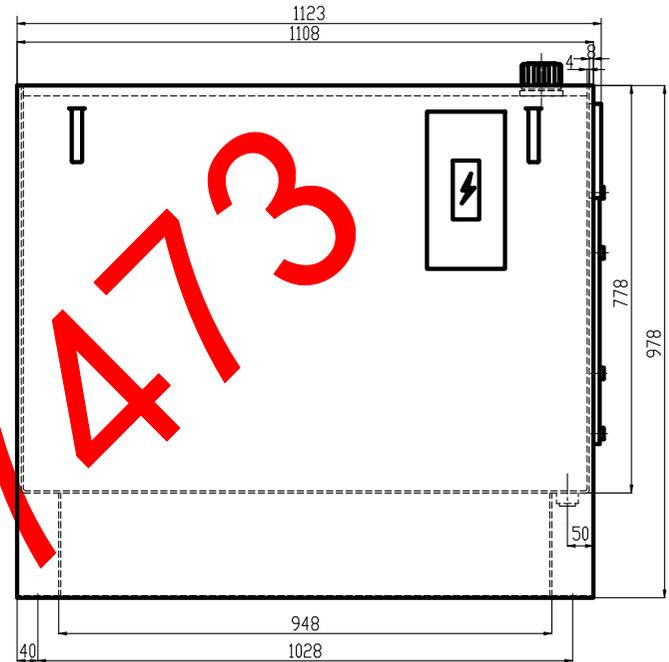
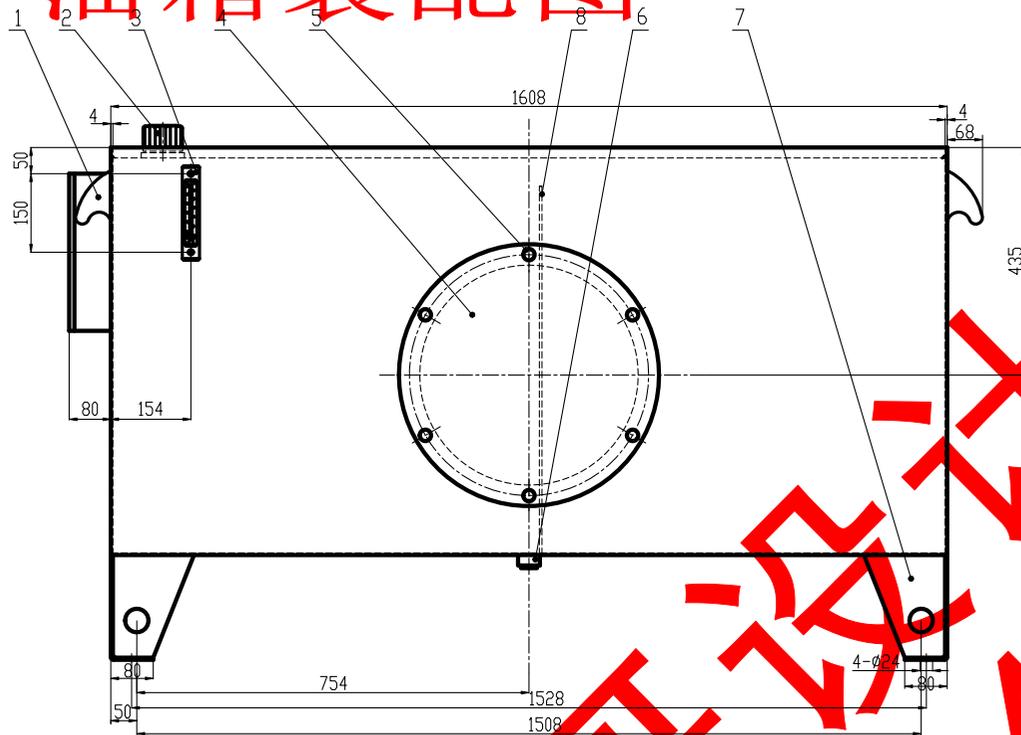
黑龙江工程学院

A1-液压油路集成块[共4块]



Technical drawing watermark: 002946743

A1-油箱装配图



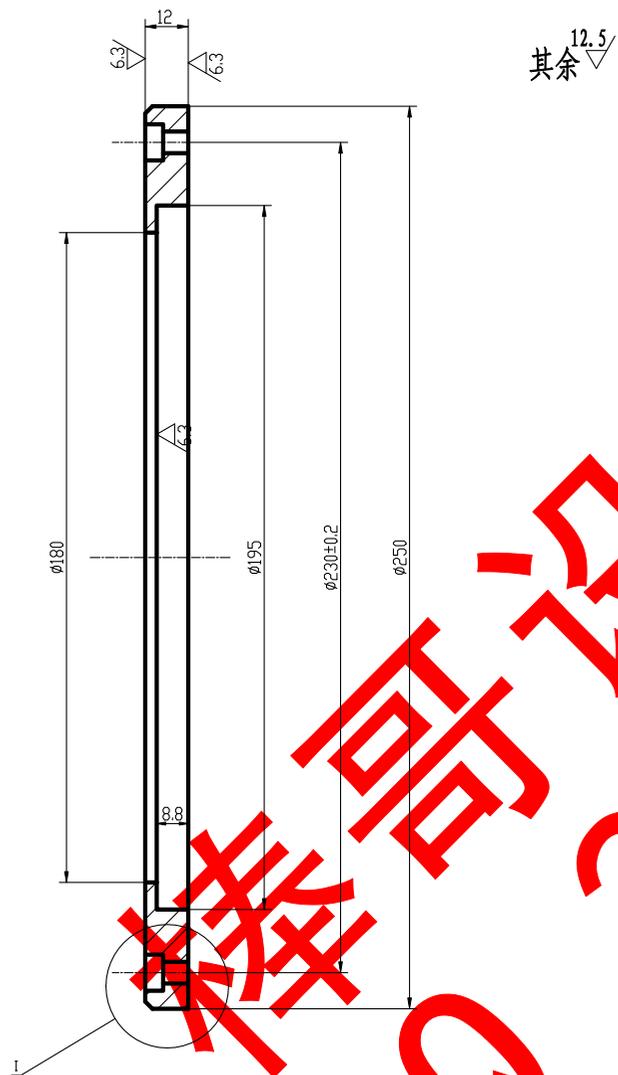
黑龙江设计 473
QQ 29467473

技术要求:

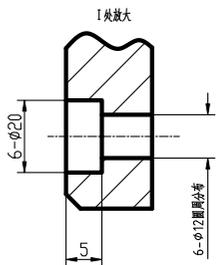
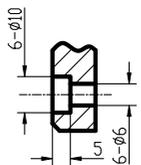
1. 焊接需要采用里焊, 注意焊接质量;
2. 油箱需进行酸洗、喷砂处理;
3. 油箱外侧需进行防腐处理。

8	挡油板	1	Q235		
7	支架	2	普通槽钢		
6	放油孔	1	Q235A		
5	螺栓φ22	6	铸铁		
4	清洗空端盖	1	HT200		
3	液位计	1			YWZ-150T
2	空气滤清器	1			QUQ2
1	吊钩	4	35		
序号	名称	数量	材料	备注	
油箱装配图		共1张	第1张	比例	1:5
设计	付帅	数量	1	图号	02
审核		黑龙江工程学院			

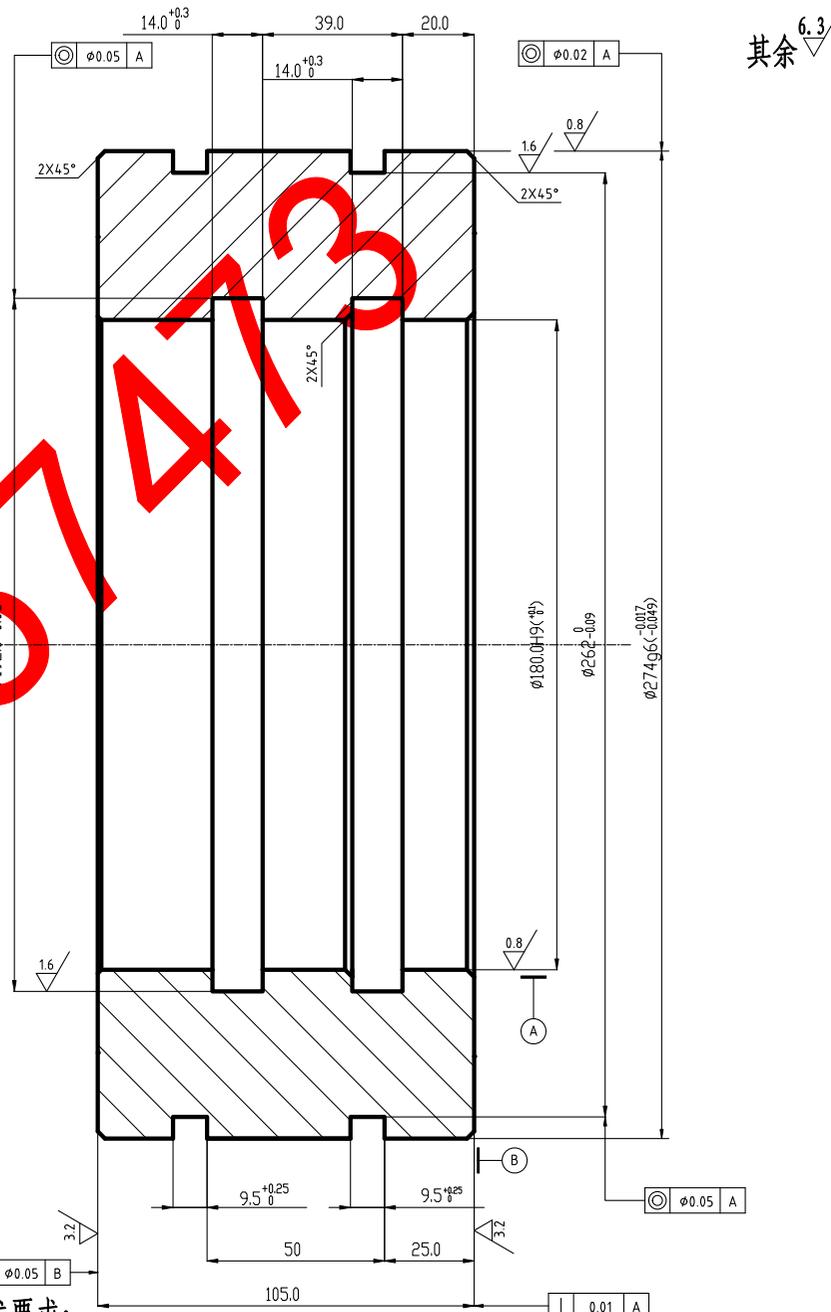
A2-防尘压盖+导向套



- 技术要求:
1. 未注倒角: $1 \times 45^\circ$;
 2. 表面氧化;
 3. 材料: Q235.



防尘压盖		材料	Q235	比例	1:1
		数量	1	图号	13
制图	付帅	黑龙江工程学院			
校核					

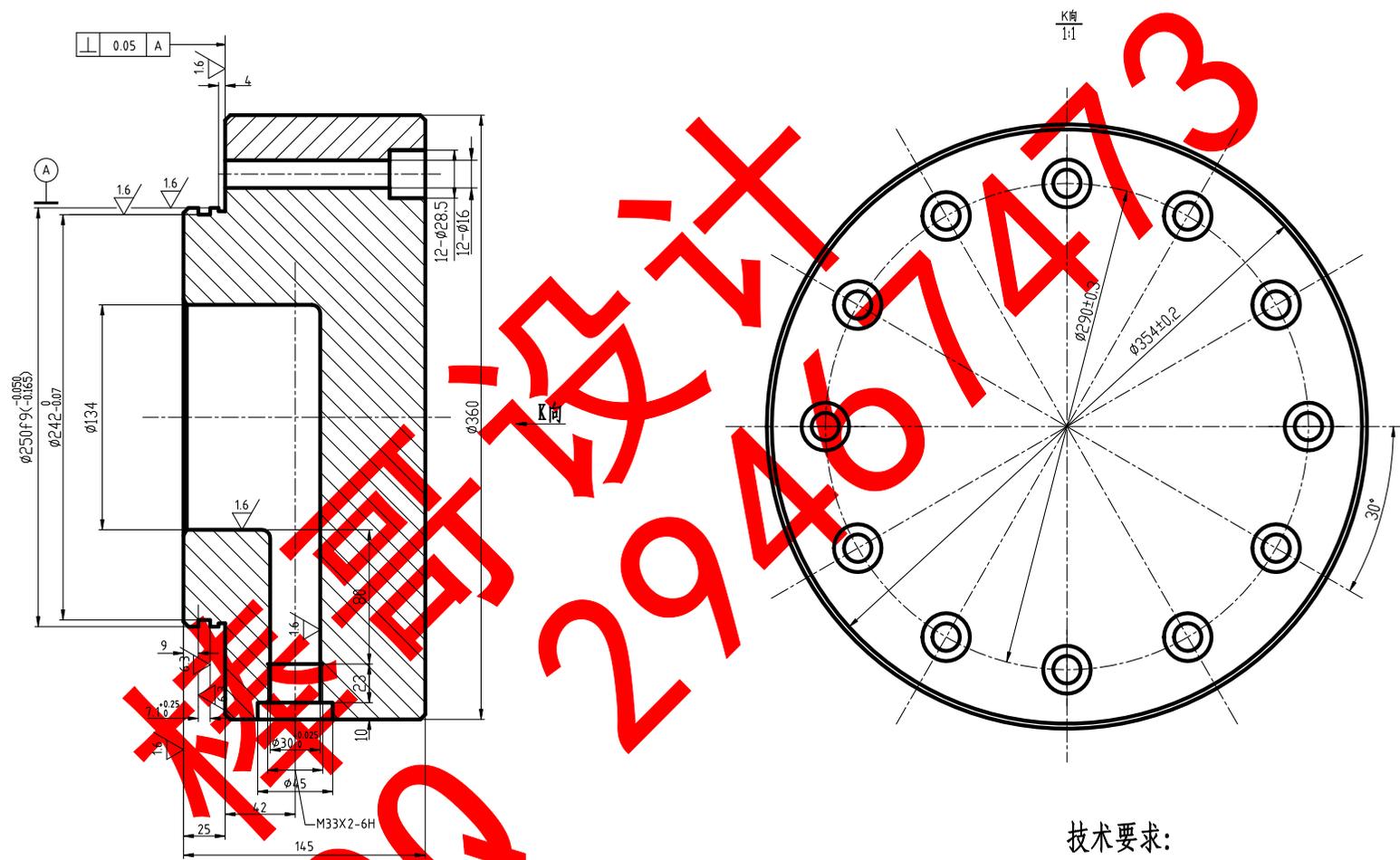


- 技术要求:
1. 未注倒角: $1 \times 45^\circ$;
 2. 材料内部不得有砂眼、疏松等缺陷;
 3. 材料: ZQSn6-6-3.

导向套		材料	ZQSn6-6-3	比例	1:1
		数量	1	图号	14
制图	付帅	黑龙江工程学院			
校核					

A2-后缸盖

其余 $\sqrt[6.3]{}$



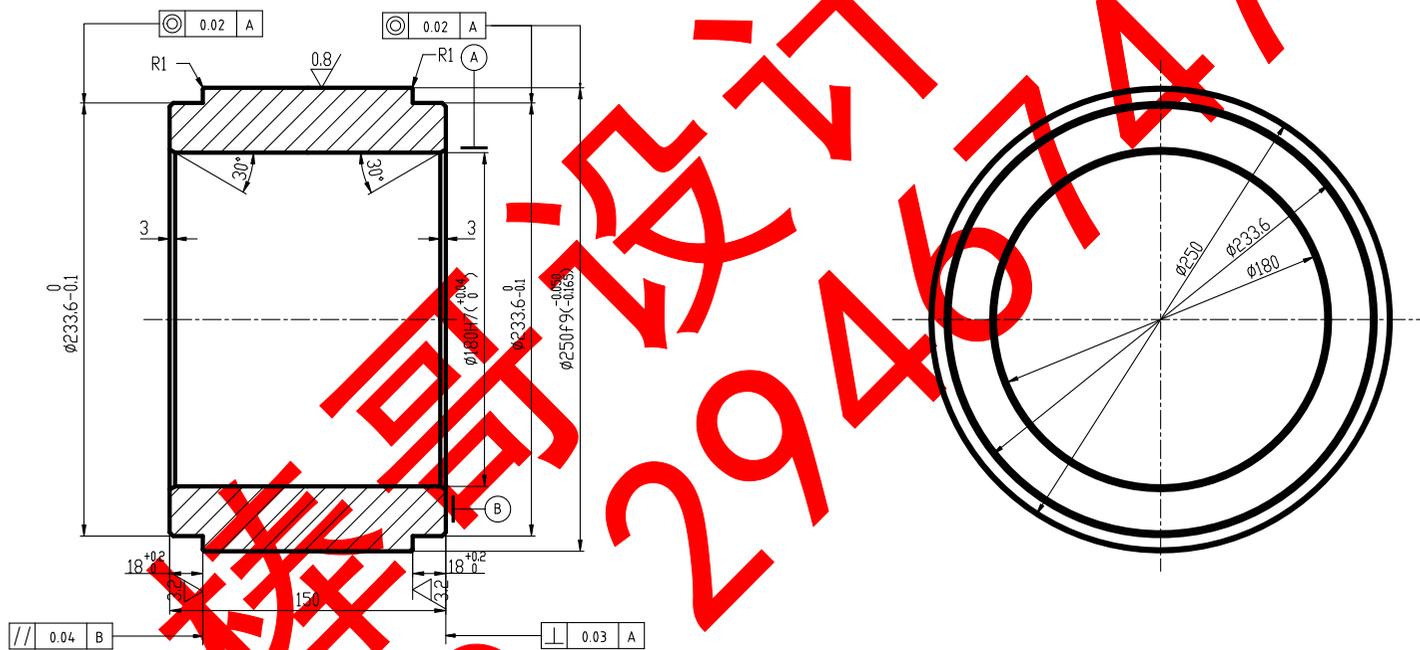
技术要求:

1. 未注倒角: $1 \times 45^\circ$.
2. 表面氧化.
3. 材料: Q235.

后缸盖		材料	Q235	比例	1:2
		数量	1	图号	10
制图	付冲	黑龙江工程学院			
校核					

A2-活塞

其余 $\sqrt[6.3]{}$

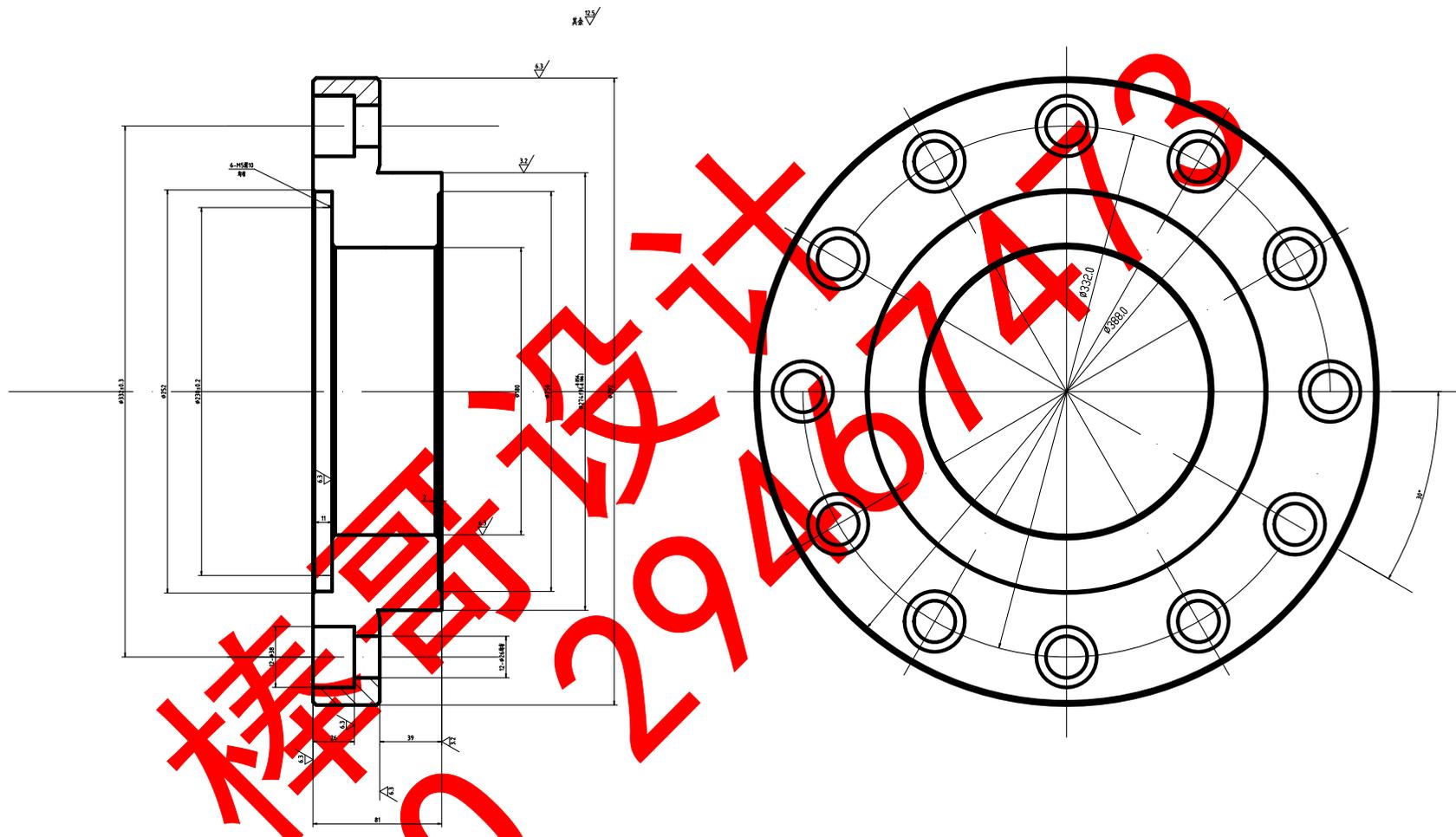


技术要求:

1. 未注倒角: $1 \times 45^\circ$;
2. 材料内部不得有夹砂、疏松等缺陷;
3. 材料: ZQSn6-6-3.

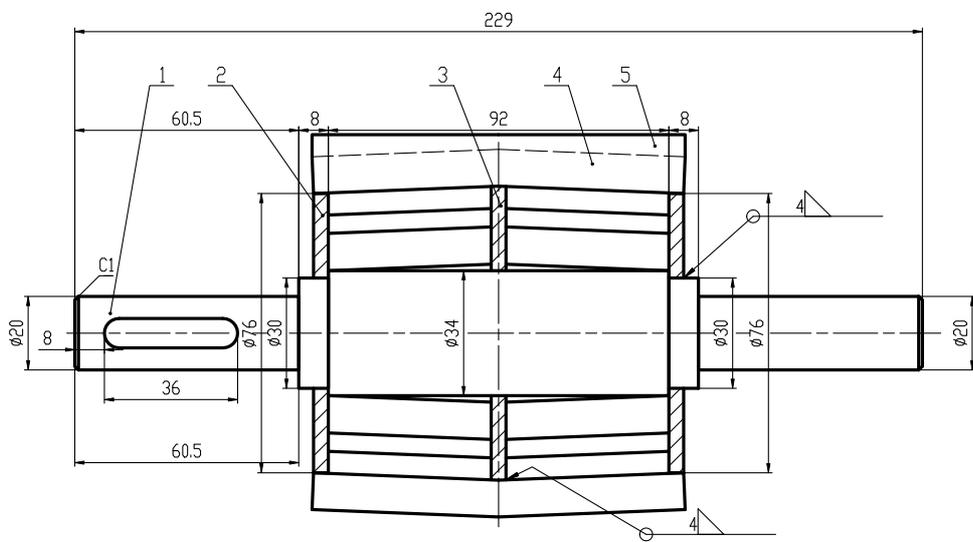
活塞		材料	ZQSn6-6-3	比例	1:2
制图	付帅	数量	1	图号	15
校核		黑龙江工程学院			

A2-前缸盖



技术要求: 1. 未注倒角: $1 \times 45^\circ$ 。
2. 表面氧化。
3. 材料: 35钢。

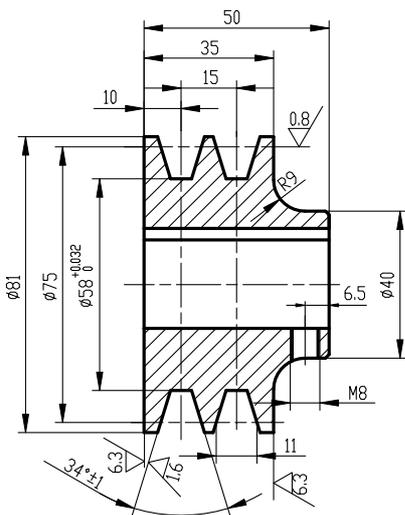
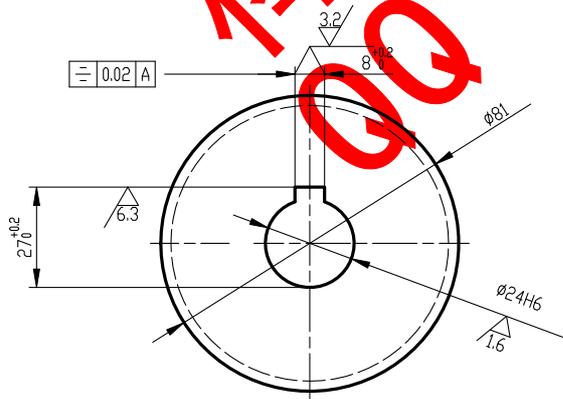
A2-小三角带轮+从动轮总成



技术要求

1. 焊缝整齐美观。
2. 零件加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

5	皮带	1		见本图
4	圆钢 $\phi 30 \times 30 \times 3$	12	Q235	QCXJ. 02. 02. 8. 1-5
3	轮片-4 $\times \phi 100$	1	Q235	QCXJ. 02. 02. 8. 1-5
2	轮片-4 $\times \phi 80$	2	Q235	
1	从动轮轴	1	Q235	QCXJ. 02. 02. 9. 1-1
序号	名称	数量	材料	备注
从动轮总成		共张	第张	比例 1:1
设计 刘思岐		数量		图号 QCXJ. 02. 02. 9. 2
审核		黑龙江工程学院		



其余 12.5

技术要求

1. 铸造不得有砂眼，裂纹。
2. 锐边倒角，未注倒角C2。

小三角带轮	材料	Q235	比例	1:1
制图 刘思岐	数量		图号	
校核	黑龙江工程学院			