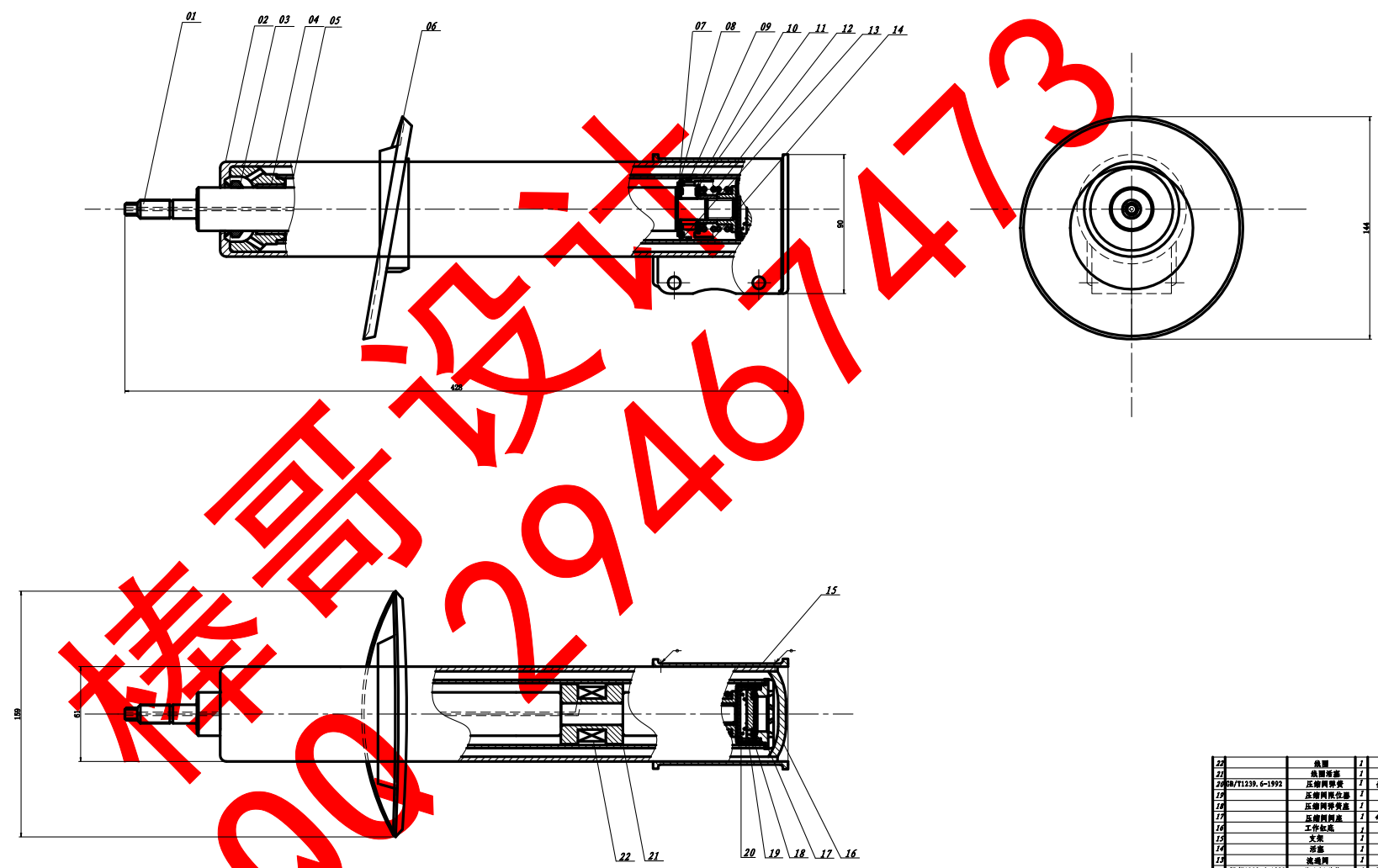


A0-减振器总成

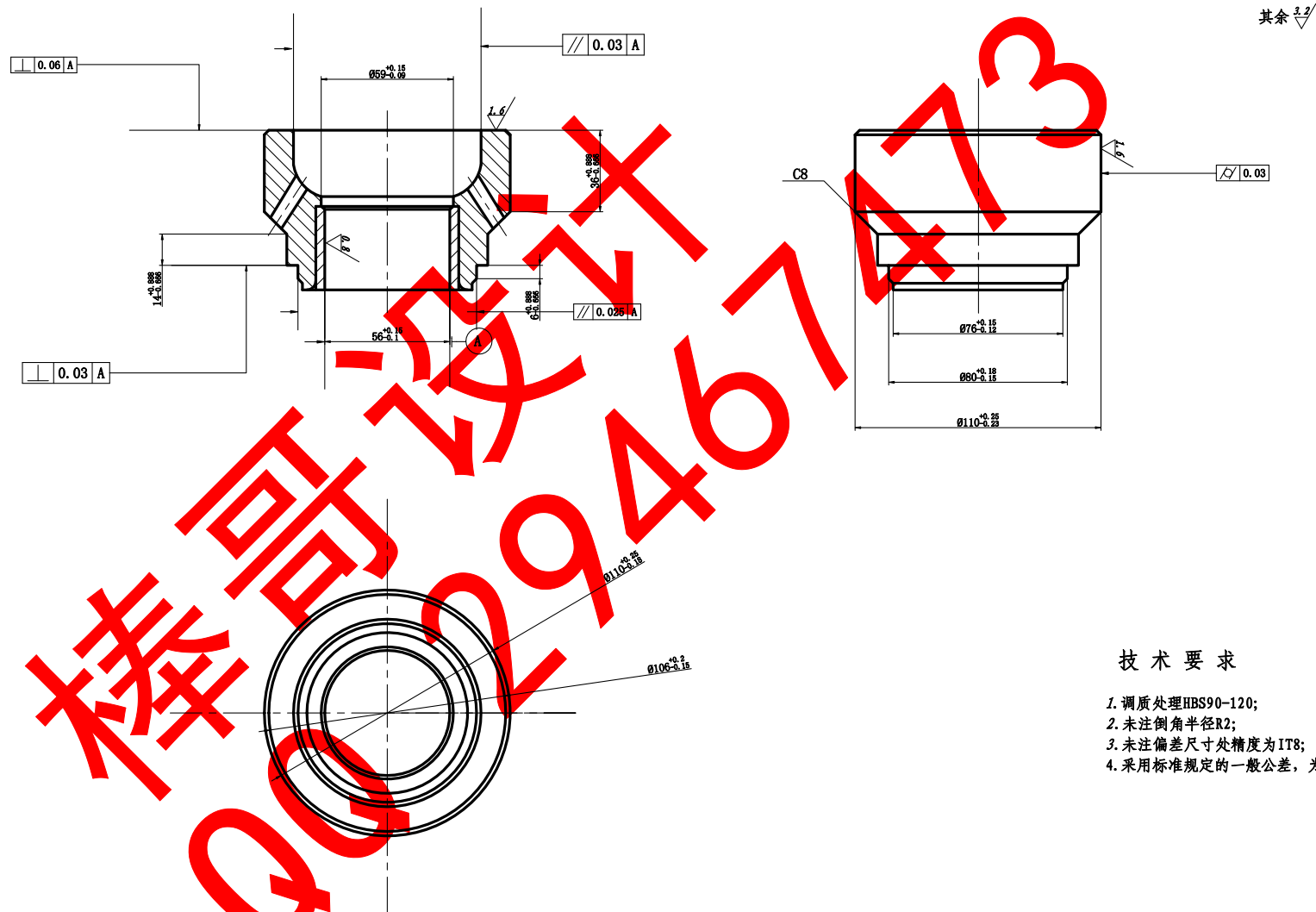


技术要求

- 减振器装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
- 装配油封时，必须垂直压入，注意装配方向，并在油封刃口处涂少许润滑油，以防损坏油封刃口；
- 安装活塞轴肩端面与活塞杆轴线要保证一定的垂直度，以保证活塞安装时不发生歪斜；
- 由于活塞在液压作用下沿缸筒往复滑动，因此他与缸筒的配合既不能过紧也不能过松；
- 缸筒的内表面应有合适的尺寸公差等级，以保证液压缸的密封性、运动平稳性和耐用性。

22	缸筒	1	新制				
21	活塞杆	1	45号钢				
20	压油阀弹簧	1	6-1992				
19	压油阀限位器	1	45号钢				
18	压油阀弹簧座	1	45号钢				
17	压油阀阀座	1	45号钢				
16	工作缸盖	1	45号钢				
15	支架	1	铸钢				
14	活塞	1	45号钢				
13	流通阀	1	45号钢				
12	弹簧限位器	1	6-1992				
11	流通阀座	1	45号钢				
10	弹簧	1	45号钢				
09	O形密封圈	1	GB/T4357				
08	流通阀弹簧片	1	45号钢				
07	流通阀限位器	1	45号钢				
06	弹簧座	1	铸钢				
05	工作缸盖	1	45号钢				
04	导向套	1	铸钢				
03	YD形橡胶密封圈	1	GB/T2350-1980				
02	油缸盖	1	45号钢				
01	活塞杆	1	45号钢				
代 号				名 称	材 料	备 注	
				减振器总成	材料	备注	
设计				审核	批准	12.1	
审核				批准	12.1		

A1-导向套



球墨铸铁				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区				导向套	
设计	标准化	阶段标记	重量	比例	1:2
审核					HGCCJ.ZhangSan-2
工艺				共 张 第 张	

- | | | | | | | | |
|--------|--|--|--|---------|--|----------------------|--|
| | | | | 铸铁HT100 | | 黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院 | |
| 设计 标准值 | | | | | | 支架 | |
| 工艺 | | | | 共 张 第 张 | | HG002 潘鹏山 | |

[illegible]

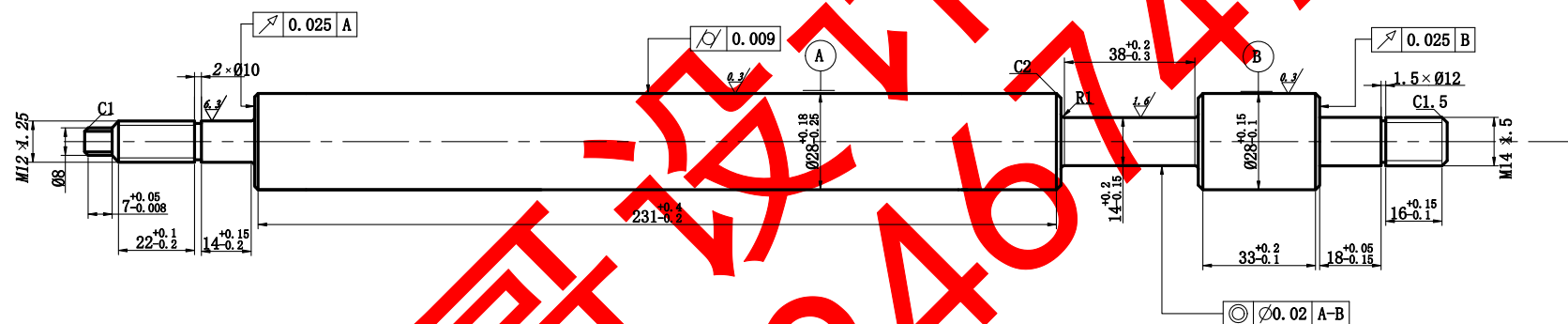
其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注倒角值为1;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT8。

				45号钢			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
							活塞		
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记		重量	比例	HGCL潘鹏山	
设计				标准化					1:2
审核									
工艺				共 张 第 张					

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



1. 表面镀铬, 镀层厚度 $0.03 \sim 0.05\text{mm}$, 并进行抛光或磨削加工, 硬度为 $45 \sim 50\text{HRC}$;
2. 未注的倒角为 $2 \times 45^\circ$;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT8。

				45钢	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
					活塞杆	
标记处数 分 区 更改文件号					阶段标记 重量 比例	
设计					1:1	
审核				共 张 第 张		HGCL潘鹏山
工艺						

Technical drawing of a mechanical part (flange) showing a cross-section and a top view. The drawing includes dimensions, tolerances, and surface texture symbols. A large red watermark '机械制图' is overlaid diagonally across the image.

Dimensions and Tolerances:

- Top view: $\phi 65^{+0.14}_{-0.25}$, $\phi 59 \pm 0.2$, $21^{+0.18}_{-0.15}$
- Section view: $90^{+0.25}_{-0.1}$, $86^{+0.1}_{-0.05}$, $\phi 45^{+0.05}_{-0.08}$, $\phi 63^{+0.09}_{-0.06}$, $\phi 75^{+0.15}_{-0.2}$, $3^{+0.08}_{-0.02}$, $5^{+0.05}_{-0.07}$, $1^{+0.03}_{-0.02}$, $6^{+0.05}_{-0.07}$, $7^{+0.05}_{-0.03}$

Surface Texture Symbols:

- Top view: $\sqrt{0.02}$ A
- Section view: $\sqrt{0.03}$, $\sqrt{0.05}$ A

Technical Requirements:

1. 调质处理HBS90-120
2. 未注倒角半径R1;
3. 未注偏差尺寸处精度
4. 采用标准规定的一角

1. 调质处理HBS90~120;
2. 未注倒角半径R1;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT8;
4. 采用标准规定的一般公差, 为GB/T1804-m。

				45优质碳素钢			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							压缩阀座	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记		重量	比例	HGCCL潘鹏山
设计							1:2	
审核								
工艺				共 张 第 张				