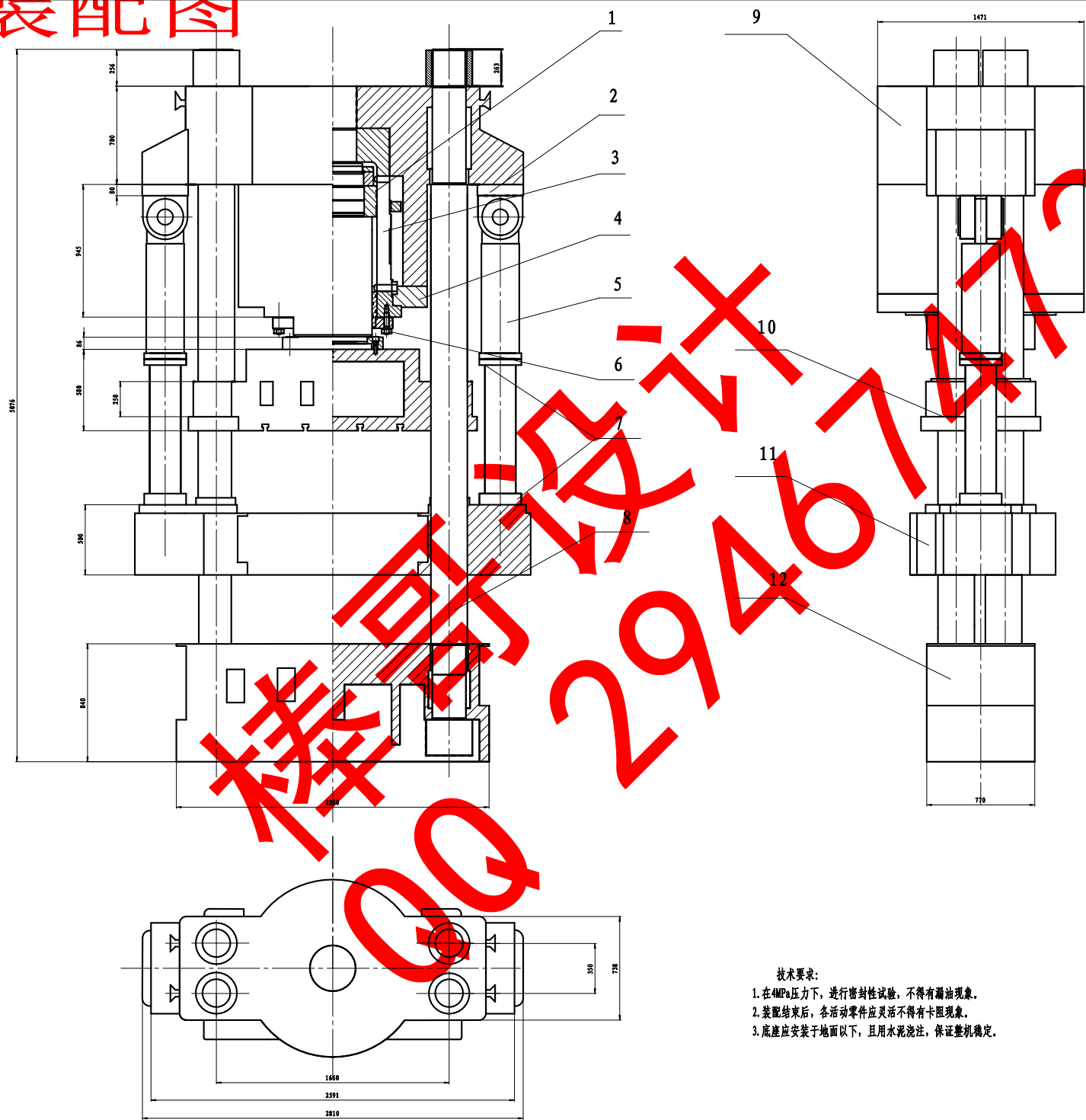


A0-装配图

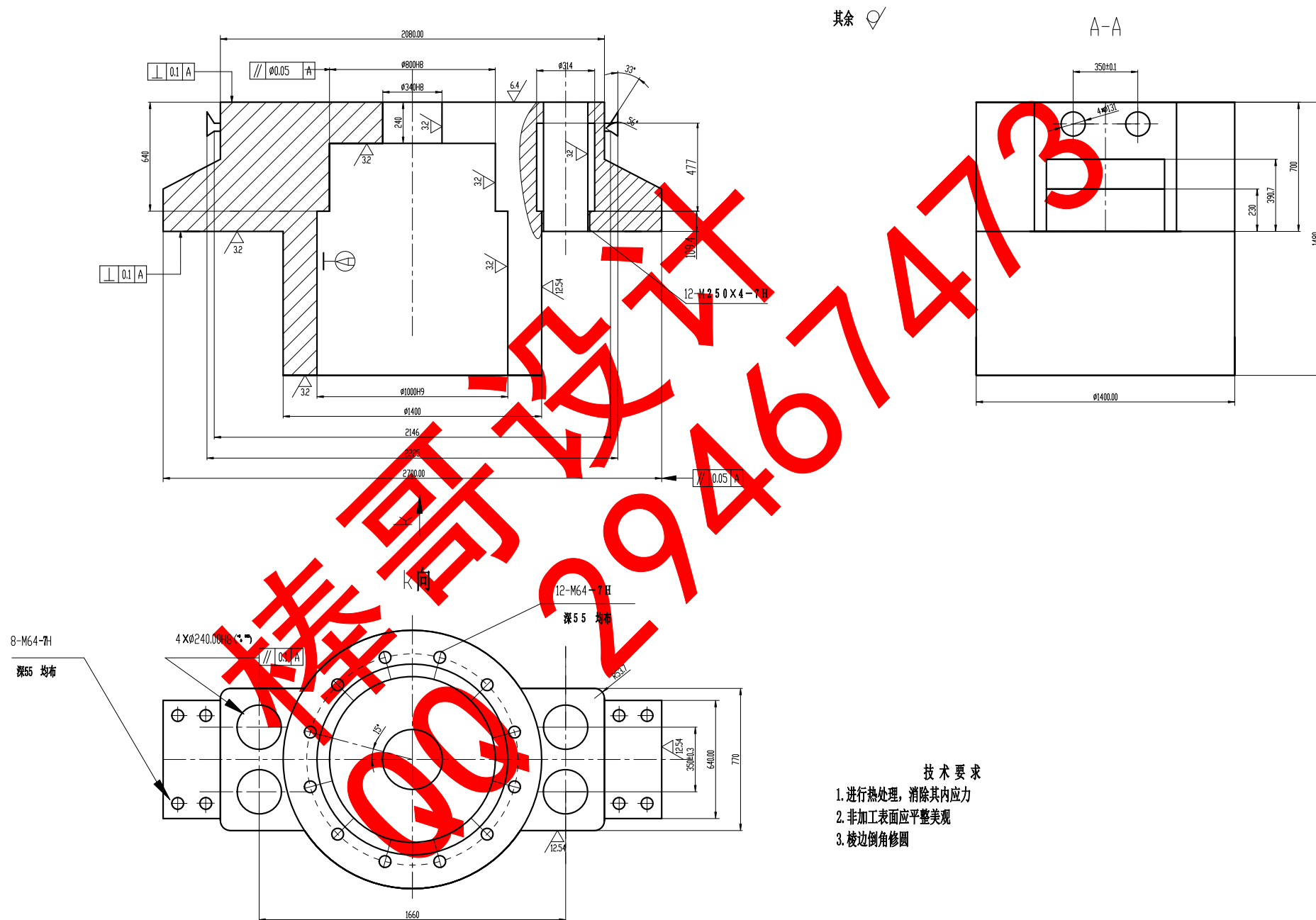


技术要求:

1. 在4MPa压力下, 进行密封性试验, 不得有漏油现象。
2. 装配结束后, 各活动零件应灵活不得有卡阻现象。
3. 底座应安装于地面以下, 且用水泥浇注, 保证整机稳定。

12		底座	1	铸件	铸件
11		下密封套	1	铸件	铸件
10		上密封套	1	铸件	铸件
9		上衬套	1	铸件	铸件
8		立柱	4	45钢	铸件
7		立柱	4	45钢	铸件
6	GB70-85	螺栓M24x18	18	35钢	
5		拉杆	2		
4		上密封套	1	Q235-A	铸件
3		上密封套	1	Q235-A	铸件
2		密封套	2	Q235-A	铸件
1	GB70-85	密封套	3		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
审核					徐州工程学院
设计					1250压铸机机身结构
比例	1:10				
共13张	第1张				

A1-上梁

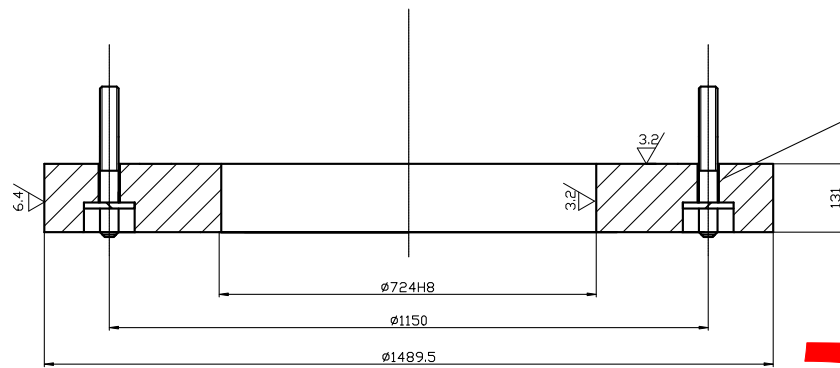


技术要求

1. 进行热处理, 消除其内应力
2. 非加工表面应平整美观
3. 棱边倒角修圆

设计	陈振斌	上 梁	材料	Q235A
班级	04机本(2)班		数量	1
学号	19		比例	1:10
审核	张元越		图号	A1
		徐州工程学院		

A1-上梁端盖



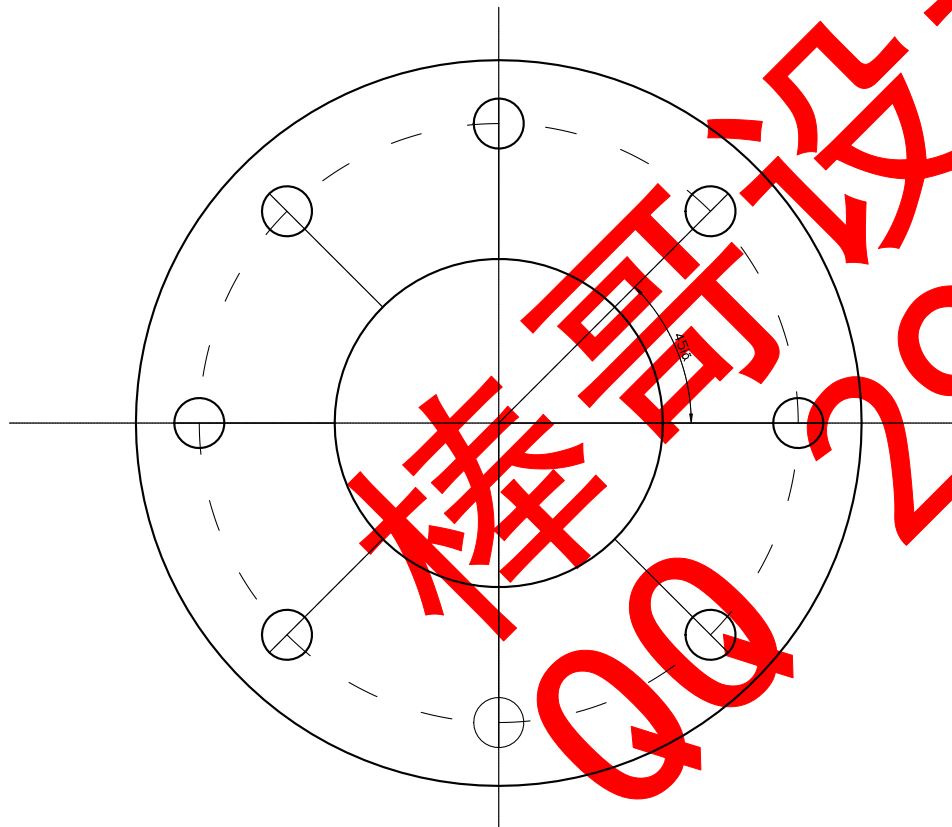
8-M36×180

8 垫圈 36

8-垫圈 36

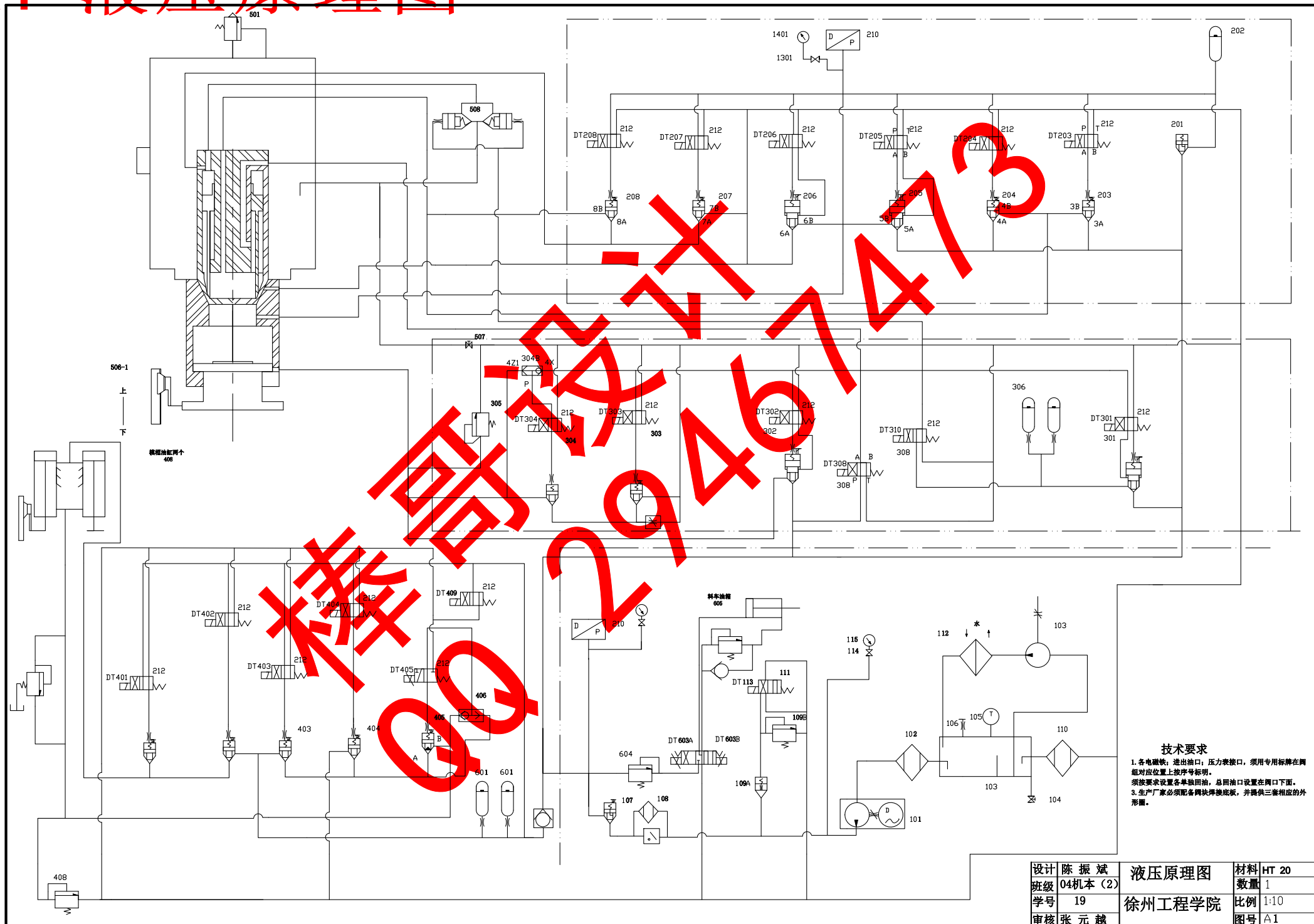
GB 93-87

其余 ∇



设计	陈振斌	上梁端盖	材料	Q235A
班级	04机本(2)		数量	1
学号	19	徐州工程学院	比例	1:5
审核	张元越		图号	A1

A1-液压原理图



技术要求

1. 各电磁铁：进出口口；压力接口，须用专用标牌在阀组对应位置上按序号标明。
- 须按要求设置各单独回油，总回油口设置在阀口下面。
3. 生产厂家必须配备阀块焊接底板，并提供三套相应的外形图。

设计	陈振斌	液压原理图 徐州工程学院	材料	HT 20
班级	04机本(2)		数量	1
学号	19		比例	1:10
审核	张元越		图号	A1

A2-电磁铁动作表

1250 压砖机电磁铁动作表

状态	动作	原位	主缸空载快下	主缸空载慢下	惯性压制压下	一次排气	封闭冲压窗口	一次压下	二次排气	二次压下	三次排气	预压	增压	蓄能	卸压	主缸上升	脱模缸下降	夹砖	撬升	料车前进	夹砖	摆砖	布料升	料车后退	蓄能器卸压	主缸系统超压
+	DT113		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
	DT203												+	+												
	DT204						+																			
	DT205							+		+		+														
	DT206		+	+	+	+			+		+				+	+										
	DT207														+	+										
	DT208								+					+	+	+										
	DT301						+							+												
	DT302				+					+	+					+										
	DT303		+		+		+	+		+	+	+	+	+												
	DT304		+	+	+		+	+		+	+	+	+	+												
	DT308							+	+	+	+	+	+	+	+											
	DT310							+	+	+	+	+	+	+	+											
	DT401																+									
	DT402																+							+		
	DT403																									
	DT404							+		+		+				+	+							+		
	DT405							+		+		+					+									
	DT409																								+	
	DT508																									
	DT603A																							+		
	DT603B																			+						
	DT151																									
	DT152																									
	DT701																			+	+	+	+	+		
	703-1																									
	703-2																									
	703-3																									
	703-4																									
	DT801																		+	+						
	DT901																	+	+	+	+					
	D/P210																									+

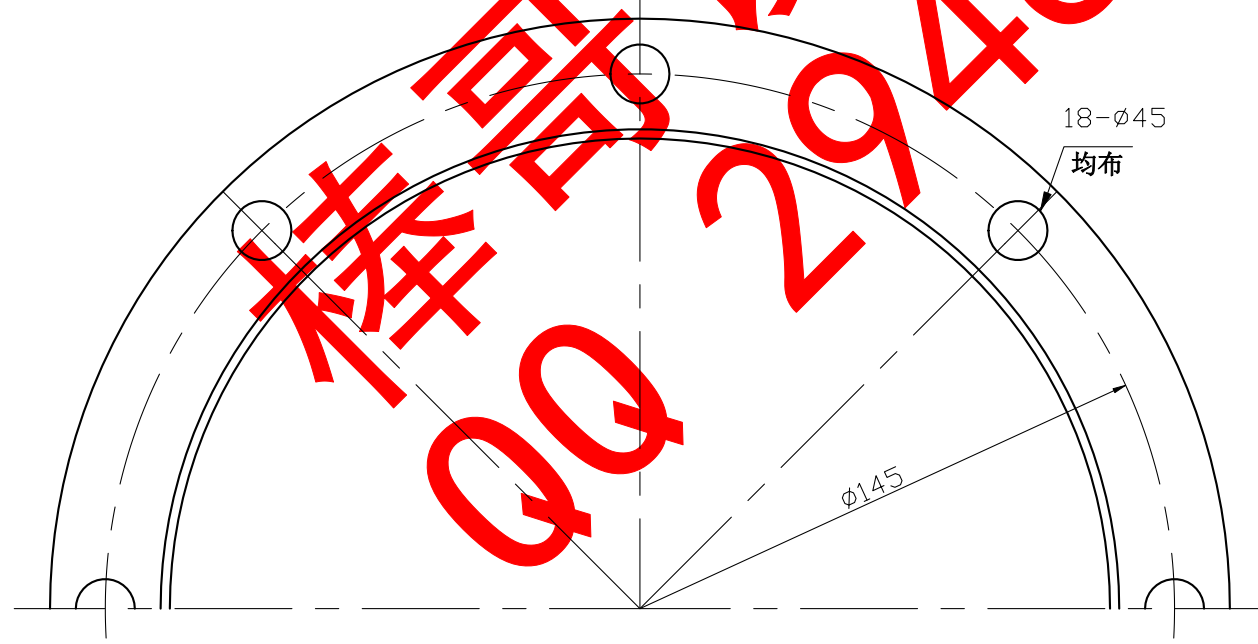
标记	数量	文件号	签字	日期
设计	陈振斌	标准化		
校对	审定			
审核				
共	张	第	张	

电磁铁动作表

1250压砖机

A2-法兰

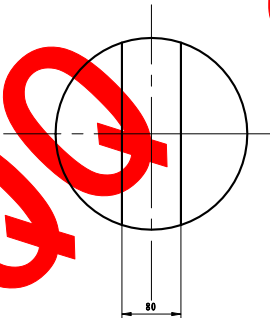
其余 $\sqrt{3.2}$



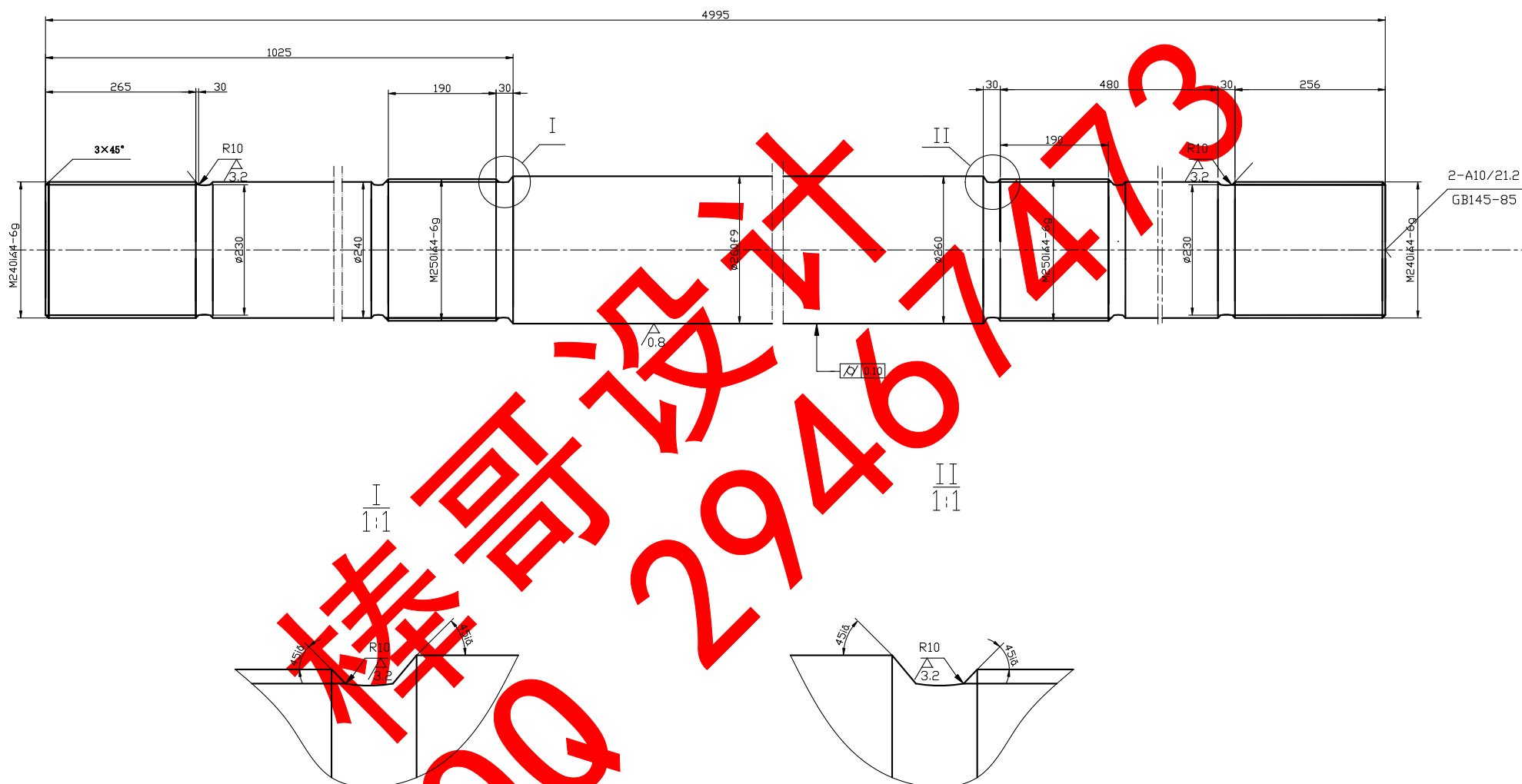
设计	陈振斌	法兰	材料	45钢
班级	04机本2		数量	1
学号	19	徐州工程学院	比例	1:1
审核	张元越		图号	A2

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or housing, showing a cross-section with dimensions and a detail view K.

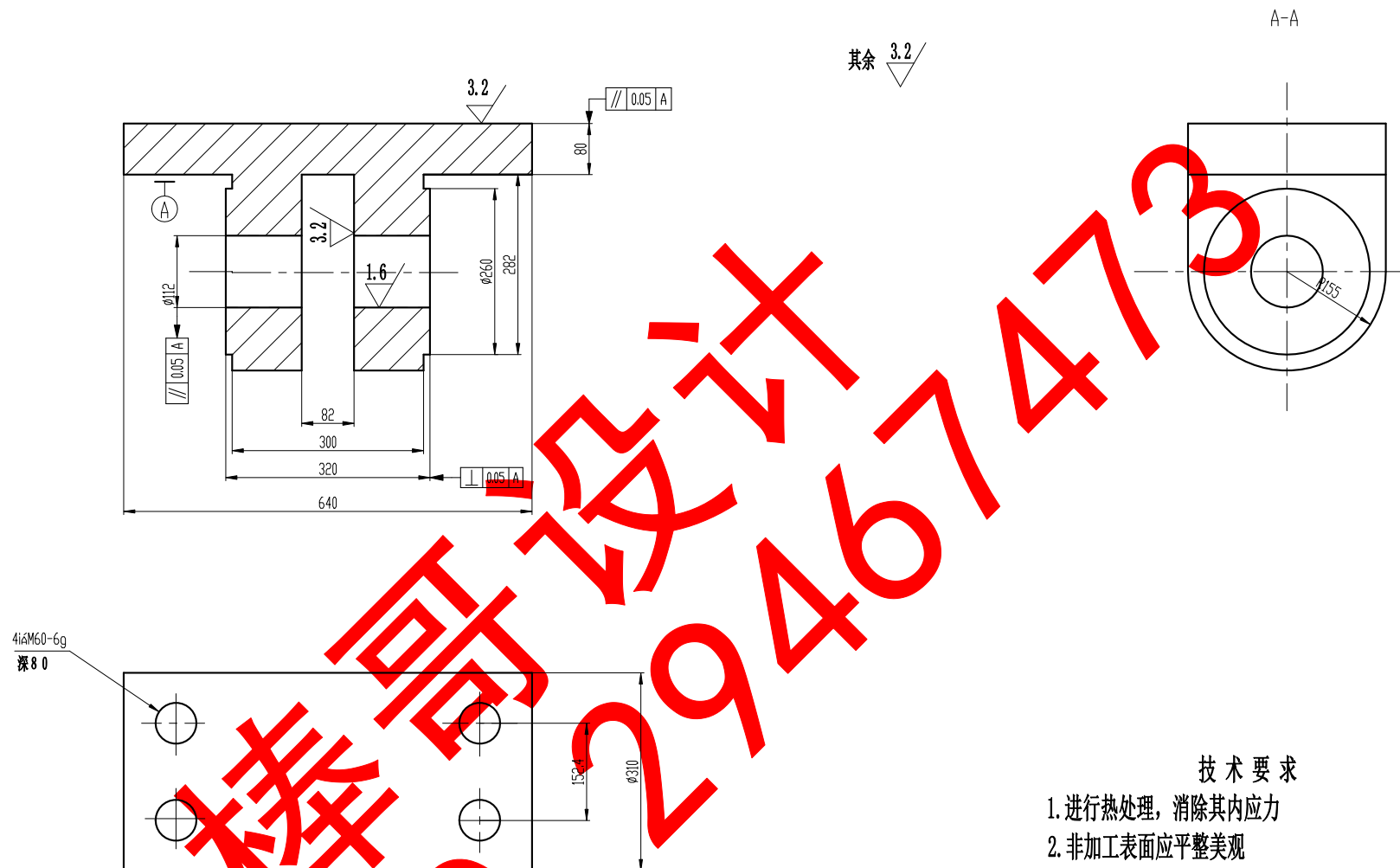
The main drawing shows a cross-section of a cylindrical part with a total length of 264. The central section has a diameter of $\phi 20H9/f9$. The part is divided into sections with lengths of 10, 25, 50, 100, and 280. A detail view K is shown at the bottom right, indicating a section with a diameter of $\phi 20H9/f9$ and a length of 40. The drawing includes a large red watermark reading "精加工 2940".

[illegible]

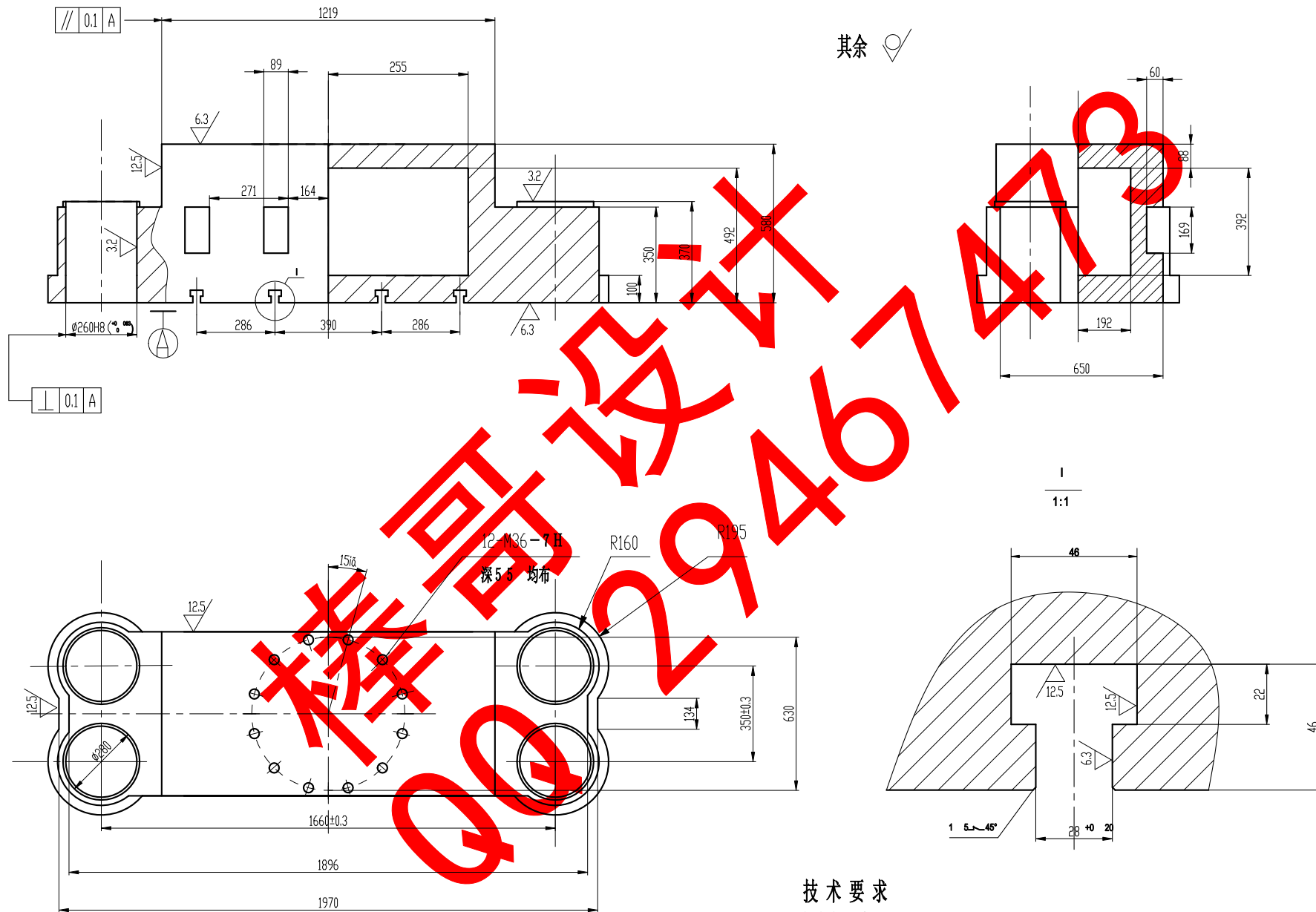
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



A2-连接件



A2-上活动梁



其余 ∇

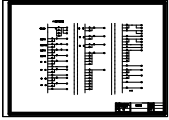
技术要求

1. 进行热处理, 消除其内应力
2. 非加工表面应平整美观
3. 棱边倒角修圆

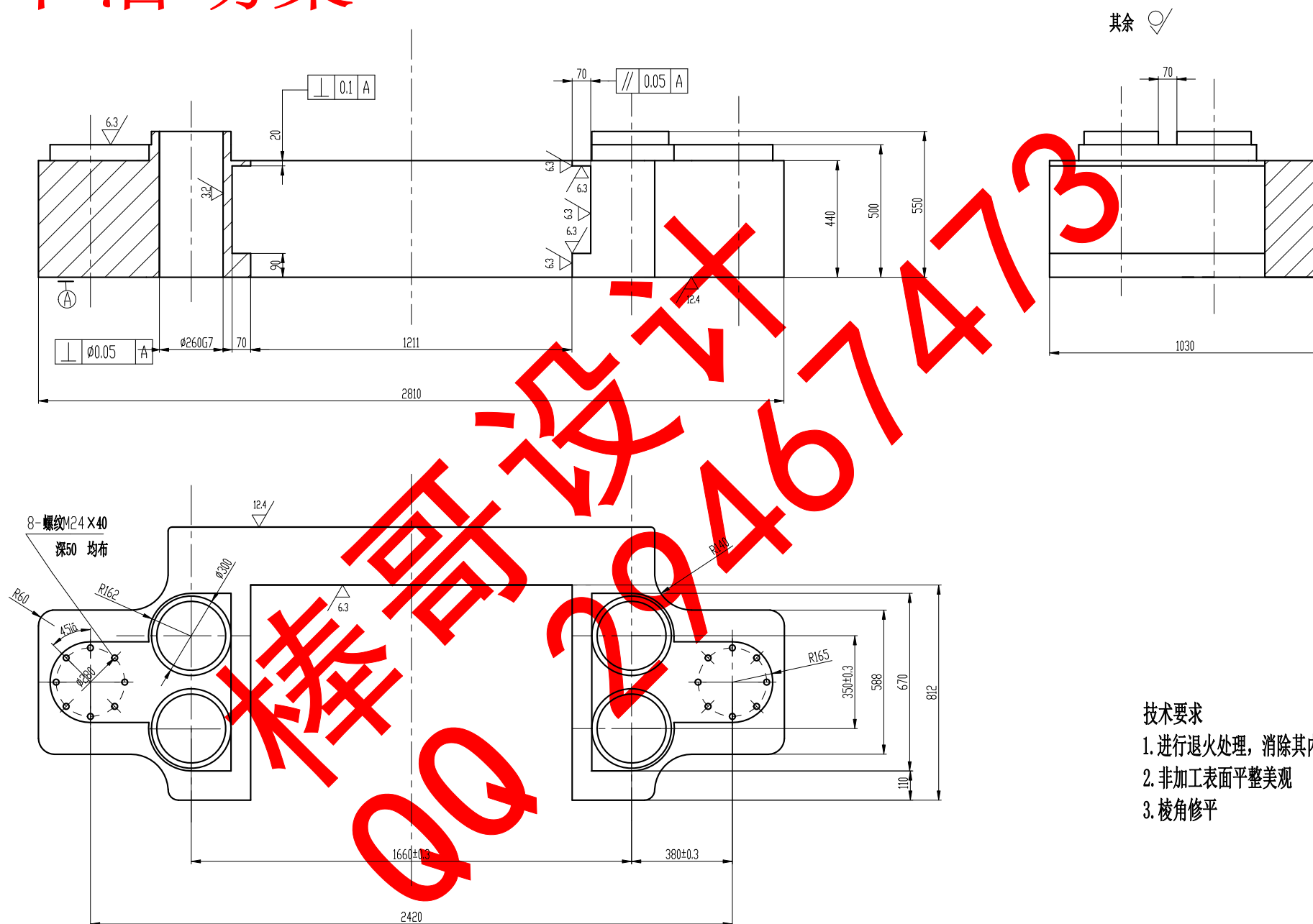
设计	陈振斌	上活动梁 徐州工程学院	材料	Q236A
班级	04机本(2)班		数量	1
学号	19		比例	1:10
审核	张元越		图号	A2

A2-梯形图

棒哥设计
QQ 29467473



A2-下活动梁



技术要求

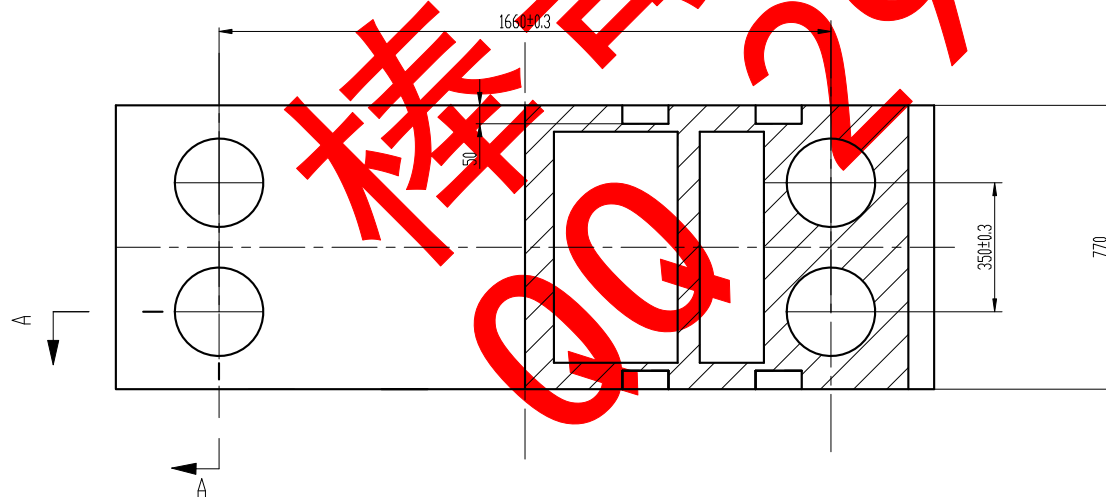
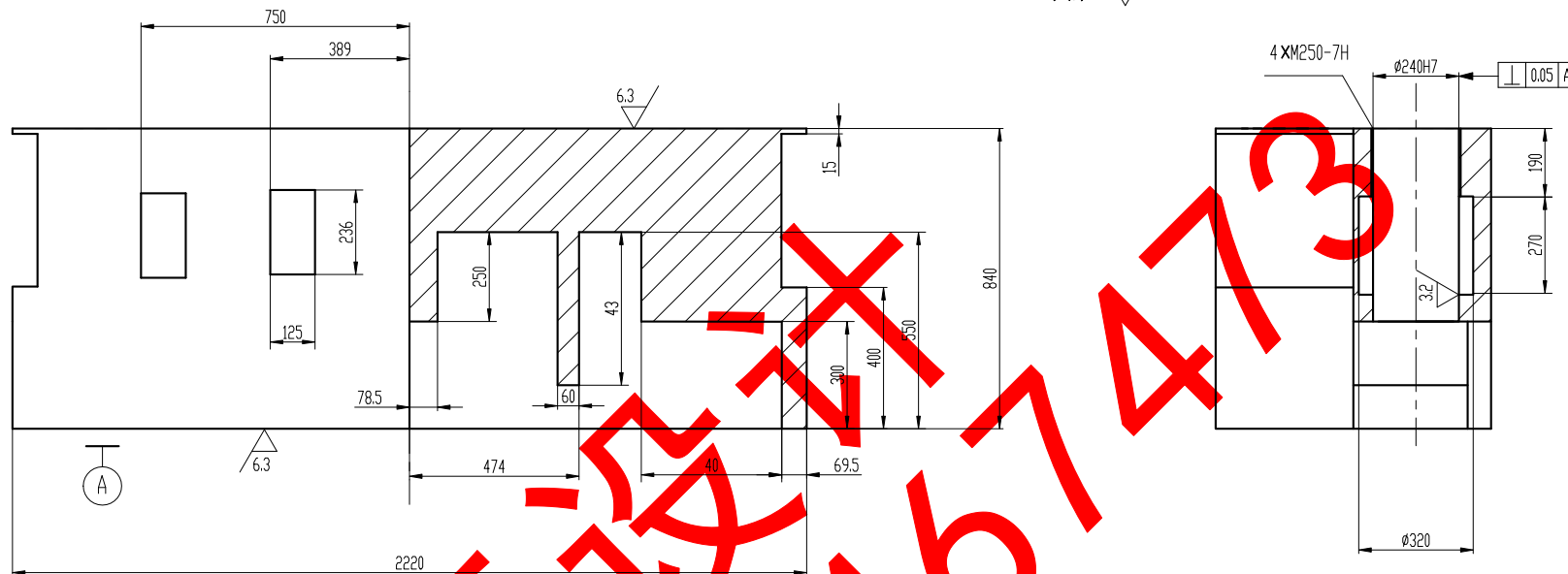
1. 进行退火处理, 消除其内应力
2. 非加工表面平整美观
3. 棱角修平

设计	陈振斌	下活动梁	材料	Q263A
班级	04机本(2)班		数量	1
学号	19		比例	1:10
审核	张元越		图号	A2

A2-下梁

其余 

A-A

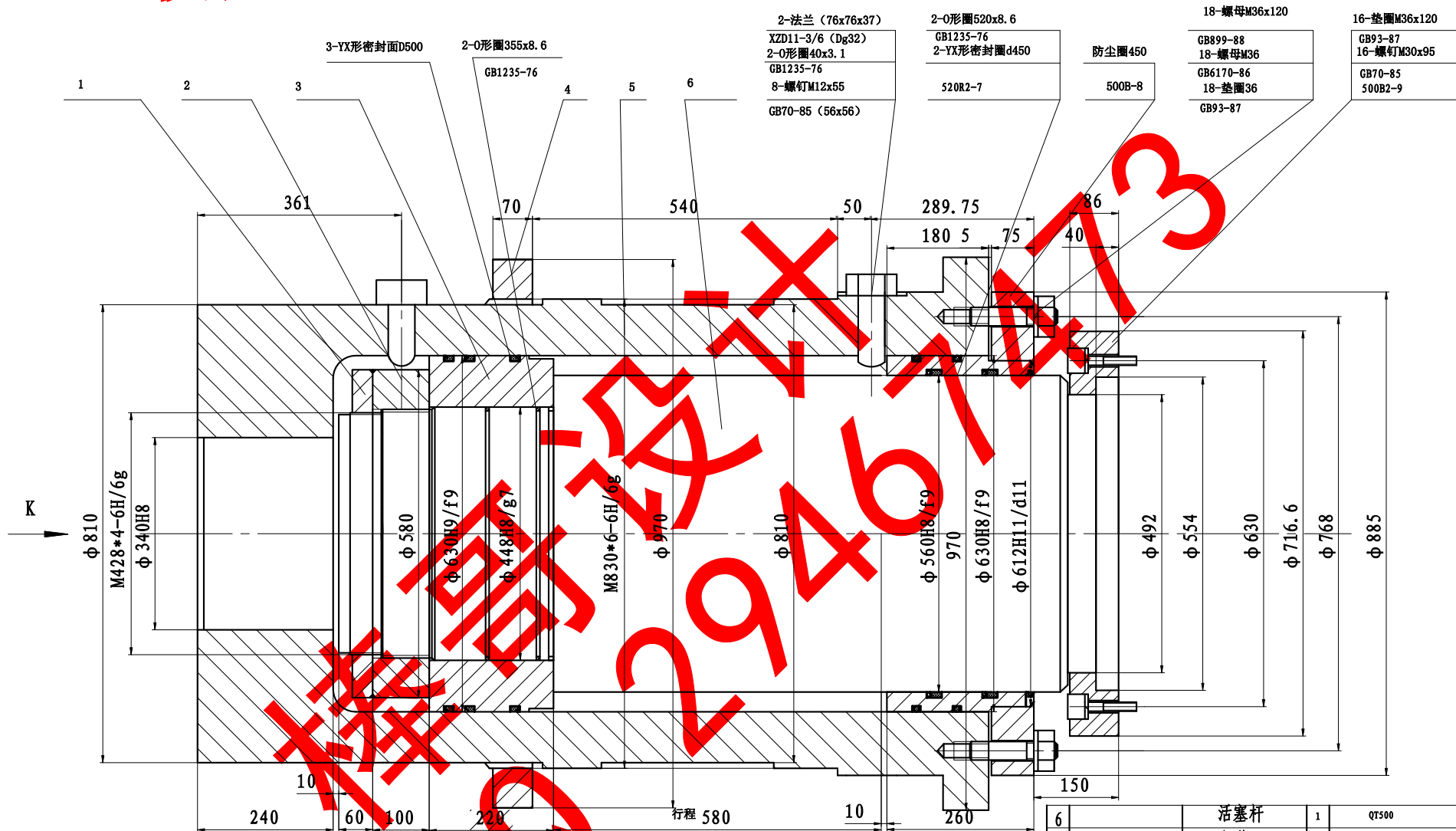


技术要求

1. 进行热处理, 消除其内应力
2. 非加工表面应平整美观
3. 棱边倒角修圆

设计	陈振斌	下梁	材料	Q236A
班级	04机本(2)班		数量	1
学号	19		比例	1:10
审核	张元越		图号	A2

A2-主液压缸



6		活塞杆	1	QT500			
5		缸体	1	35			
4		大锁母	4	35			
3		活塞头	4	HT200			
2		锁母	1	35			
1		被母	1	35			
序号	代号	名称	数量	材料	单件 质量	总计	备注