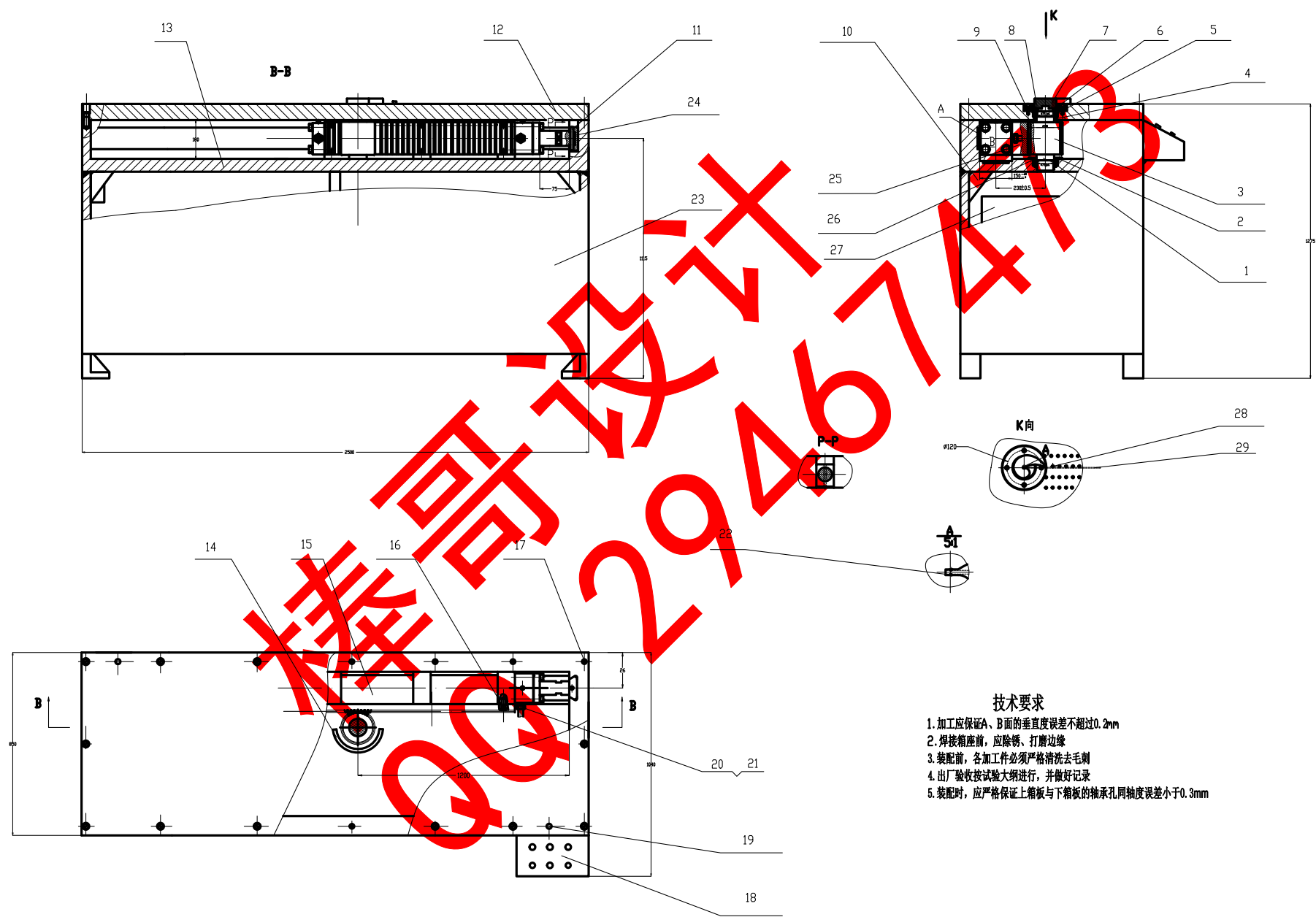


A0-卷花机装配图



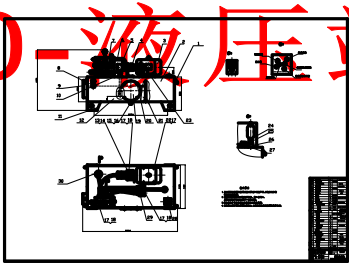
技术要求

1. 加工应保证A、B面的垂直度误差不超过0.2mm
2. 焊接箱座前, 应除锈、打磨边缘
3. 装配前, 各加工件必须严格清洗去毛刺
4. 出厂验收按试验大纲进行, 并做好记录
5. 装配时, 应严格保证上箱板与下箱板的轴承孔同轴度误差小于0.3mm

29	加工件	1	Q235	
28	挡块	1	Q235	
27	液压站	1		
26	轴套	2		GB87-65
25	螺母	1	45#	
24	顶块	1	Q235	
23	箱体	4		
22	偏心凸块	2	HT200	
21	软管	2		GB/T3683-1982 D=40
20	管接头	2		GB/T3683-1982 D=40
19	定位销	2	45#	GB119-86 H6/h5
18	控制按钮	1	Q235	
17	开槽圆柱头螺钉	16		GB6170-86 M6x30
16	液压缸	6		GB6170-86 M6x30
15	挡块	1		
14	轴套	1	Q235	
13	下箱板	1	Q235	
12	上箱板	1	Q235	
11	轴套	1		GB117A10x40x150
10	轴套	10	35	
9	开槽圆柱头螺钉	4		GB6170-86 M6x30
8	轴套	2		GB87-65
7	卷花头	1	45#	
6	轴套	1	Q235	
5	轴套	1	Q235	
4	轴套	2		GB87-65
3	轴套	1	Q235	
2	轴套	1	Q235	
1	轴套	1	Q235	

序号	名称	数量	材料	备注
卷花机装配图				
制图	王 友	07.6		共一版 第一版
审核	张 勇	07.6		
设计				机电一体化专业

A0-液压站

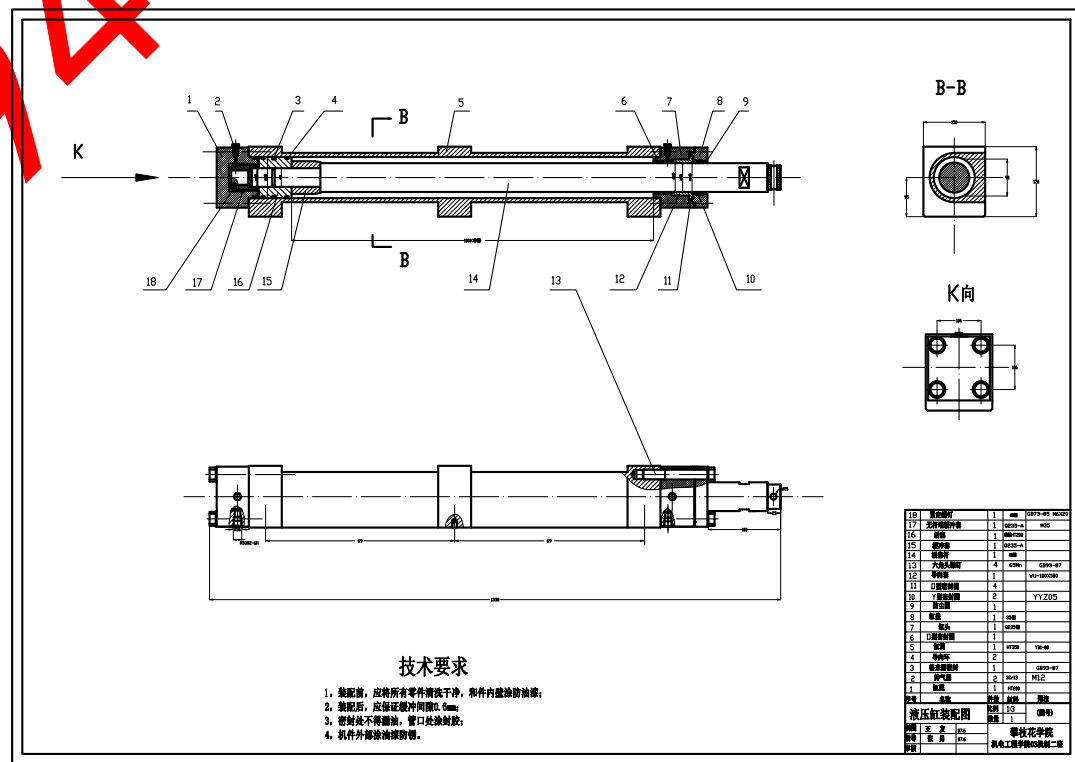


棒哥设计
QQ 29467473

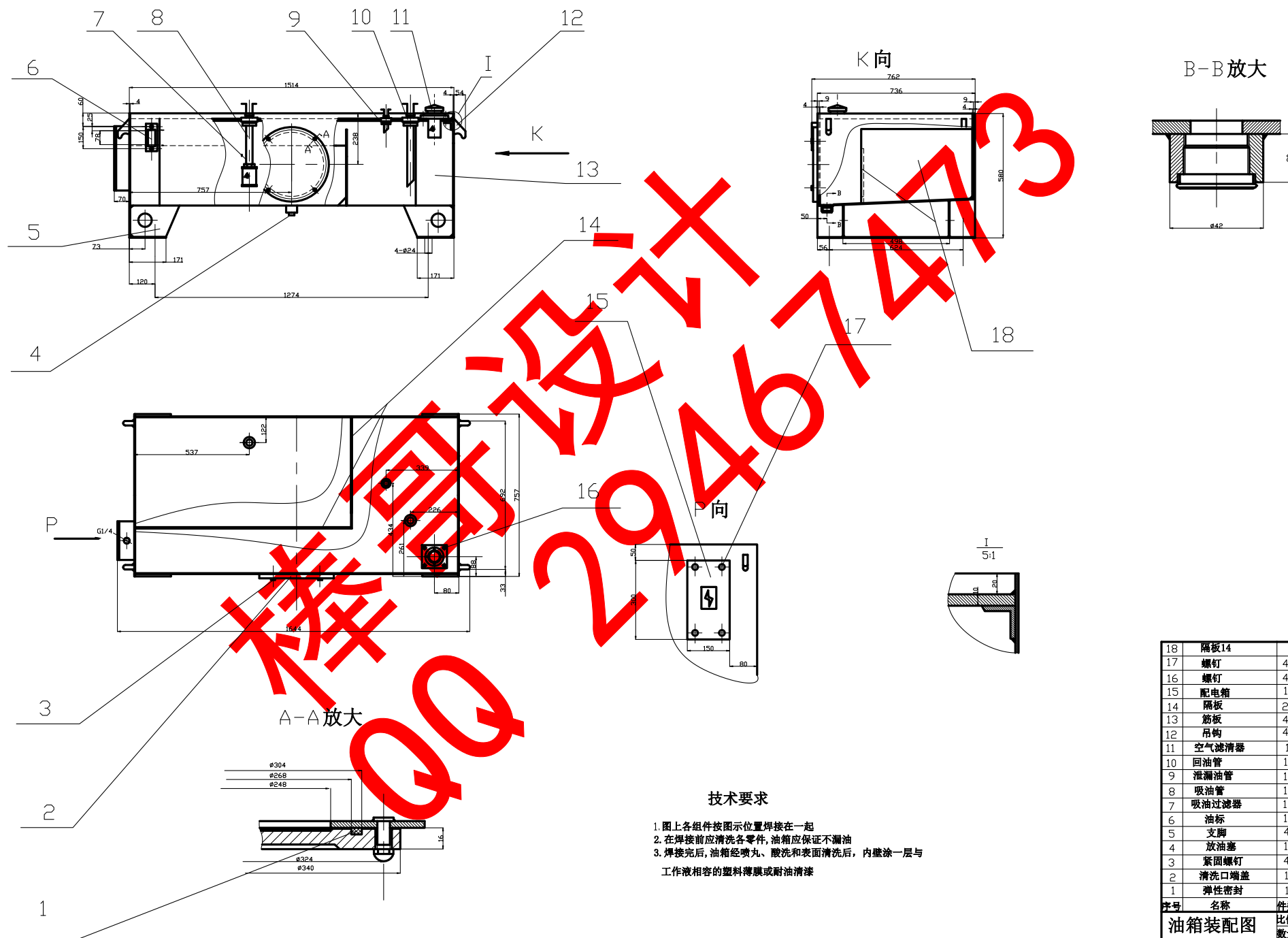


A1-液压缸

棒哥设计 20467473

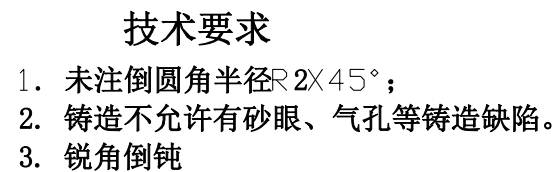


A1-油箱装配图



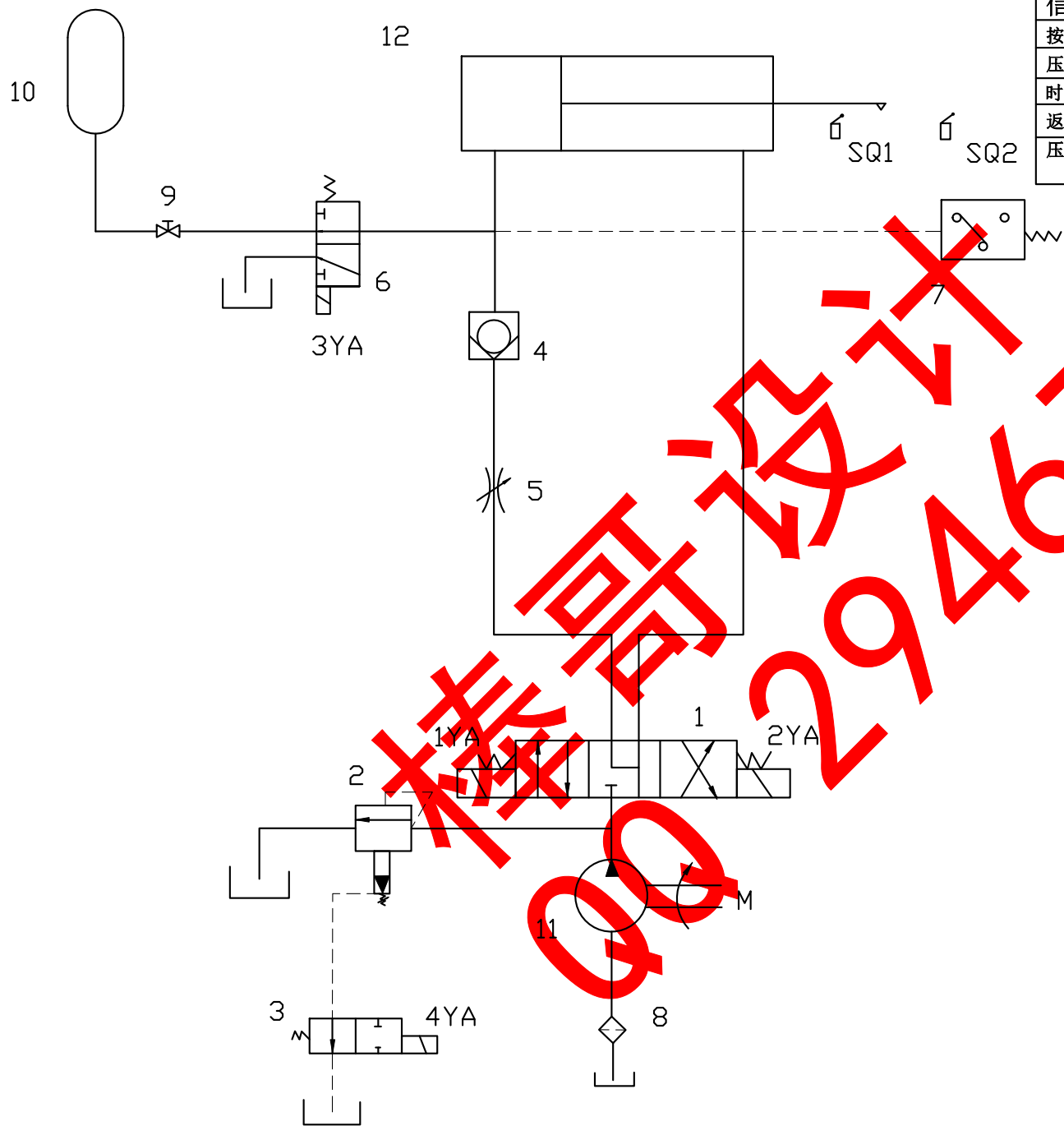
18	隔板14			
17	螺钉	4		M4X6 GB65-66
16	螺钉	4		MSX8 GB65-66
15	配电箱	1	Q235A	
14	隔板	2	Q235A	
13	筋板	4	Q235A	
12	吊钩	4	35钢	
11	空气滤清器	1		
10	回油管	1		
9	泄漏油管	1		
8	吸油管	1		
7	吸油过滤器	1		VU-100X180
6	油标	1		YWZ-150T
5	支脚	4	Q235A	
4	放油塞	1		M27X1.5 G3B-4
3	紧固螺钉	4		M10X1.5
2	清洗口端盖	1	HT200	
1	弹性密封	1		GB1235-86
序号	名称	件数	材料	备注
油箱装配图		比例	1:8	(图号)
		数量	1	
制图	王友	07.6	攀枝花学院 机电工程学院03机制二班	
指导	张勇	07.6		
审核				

其余



缸底			比例	1:1.5	图号
			材料	45钢	
制图	王友	07.6	攀枝花学院 03机械设计制造及其自动化2班		
审核					

A3-系统图



电磁铁动作表

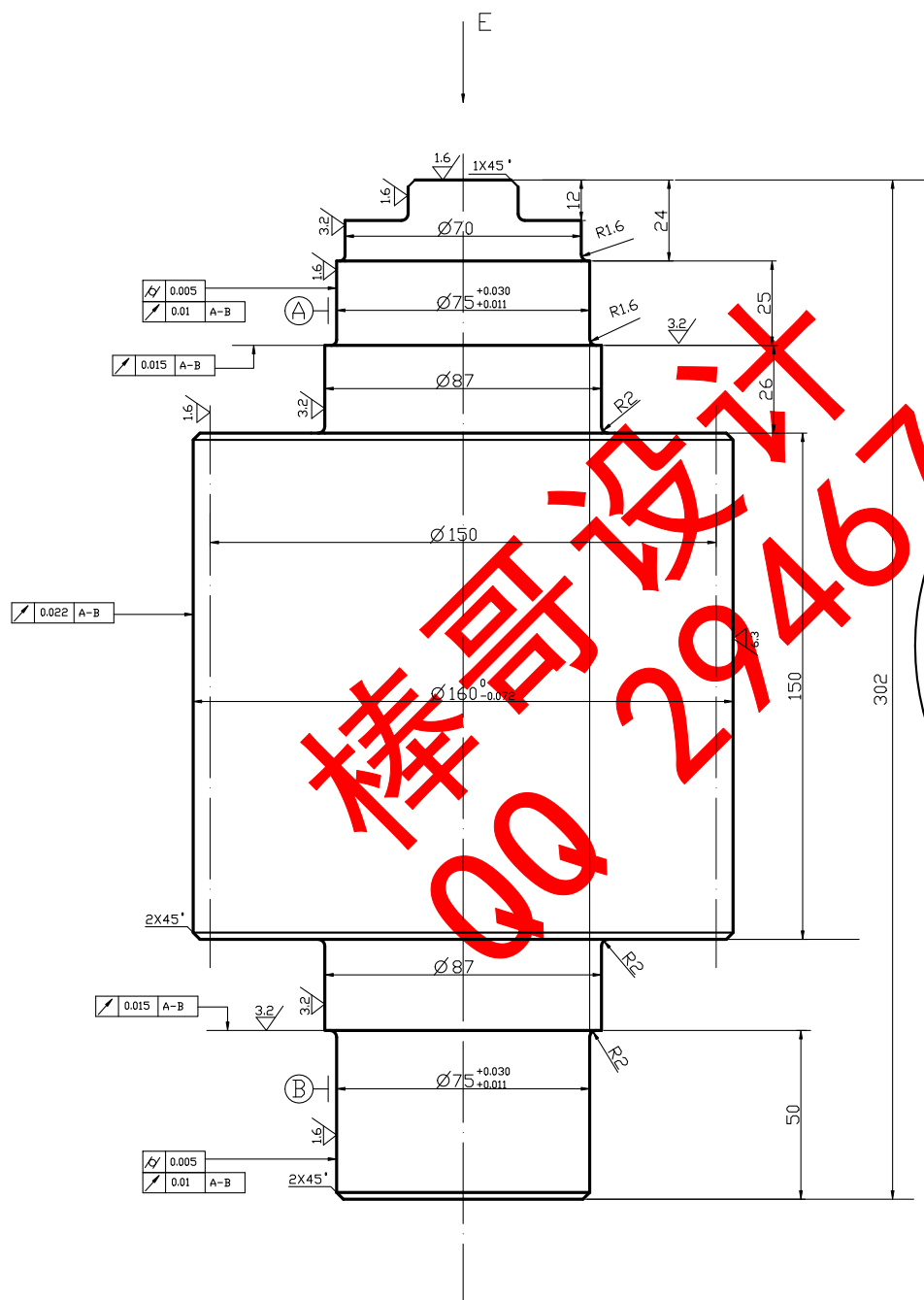
信号来源	动作名称	1YA	2YA	3YA	4YA
按下起运按钮	工作台工进	+	-	-	+
压下行程S2	保压	-	-	-	-
时间继电器时间到	取工件	-	-	+	-
返回按钮	返回	-	+	+	+
压下行程开关S1	卸荷	-	-	+	-

12	液压缸	1		
11	液压泵	1		YB1-80
10	蓄能器	1		NXQ1-L1/10-H
9	截止阀	1		AQJ-L20H1
8	滤油器	1		WU-100X180
7	压力继电器	1		HED40H15/10
6	二位三通电磁阀	1		23DF3-E20B
5	节流阀	1		LF3-E10B
4	单向阀	1		AF3-Eb10B
3	二位三通电磁阀	1		22D-10BH
2	先导溢流阀	1		YF3-20B
1	三位四通电磁换向阀	1		34DF3Y-E10B
序号	名称	件数	材料	附注
液压卷花系统图		比例 数量		(图号)
制图	王友	07.5.20	攀枝花学院 机电工程学院03机制二班	
指导	张勇	07.5.20		
审核				

A3-轴

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	5
齿数	Z	30
齿形角	α	20°
全齿高	h	11
变位系数	$\times$	0
齿厚	3.142 _{-0.064} -0.192	
精度等级	7-FK	
齿轮中心到齿条基准 距离及其极限偏差	75 $\pm$ 0.0315	
公差组	检验项目代号	公差或极限偏差值
I	F_P	0.090
II	$\pm f_{pt}$	0.016
III	f_f	0.013
IV	F_B	0.016

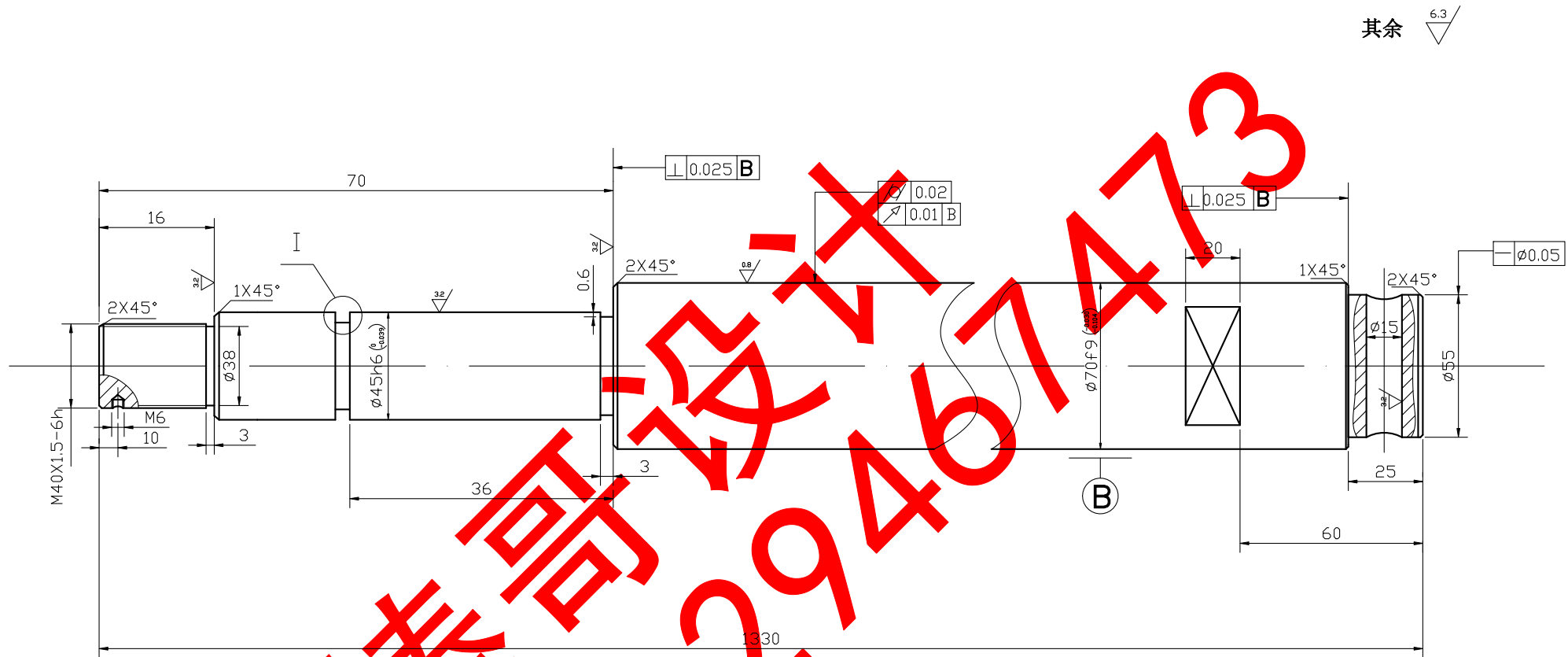


技术要求

1. 调质250-280HBS
2. 未注圆角半径R4
3. 未注倒角C2
4. 清除毛刺

卷花机轴工作图	比例	1:1.5	图号
	材料	40Cr	
制图	王友	07.6	攀枝花学院 03机械设计制造及其自动化2班
审核			

A4-活塞杆



技术要求

- 1、70外圆高频淬火52至40HRC
- 2、热处理:调质28至35HRC
- 3、M5与螺帽配作
- 4、未注倒角1mm

活塞杆			比例	1:3.5	图号
			材料	45钢	
制图	王友	07.6	攀枝花学院 03机械设计制造及其自动化2班		
审核					