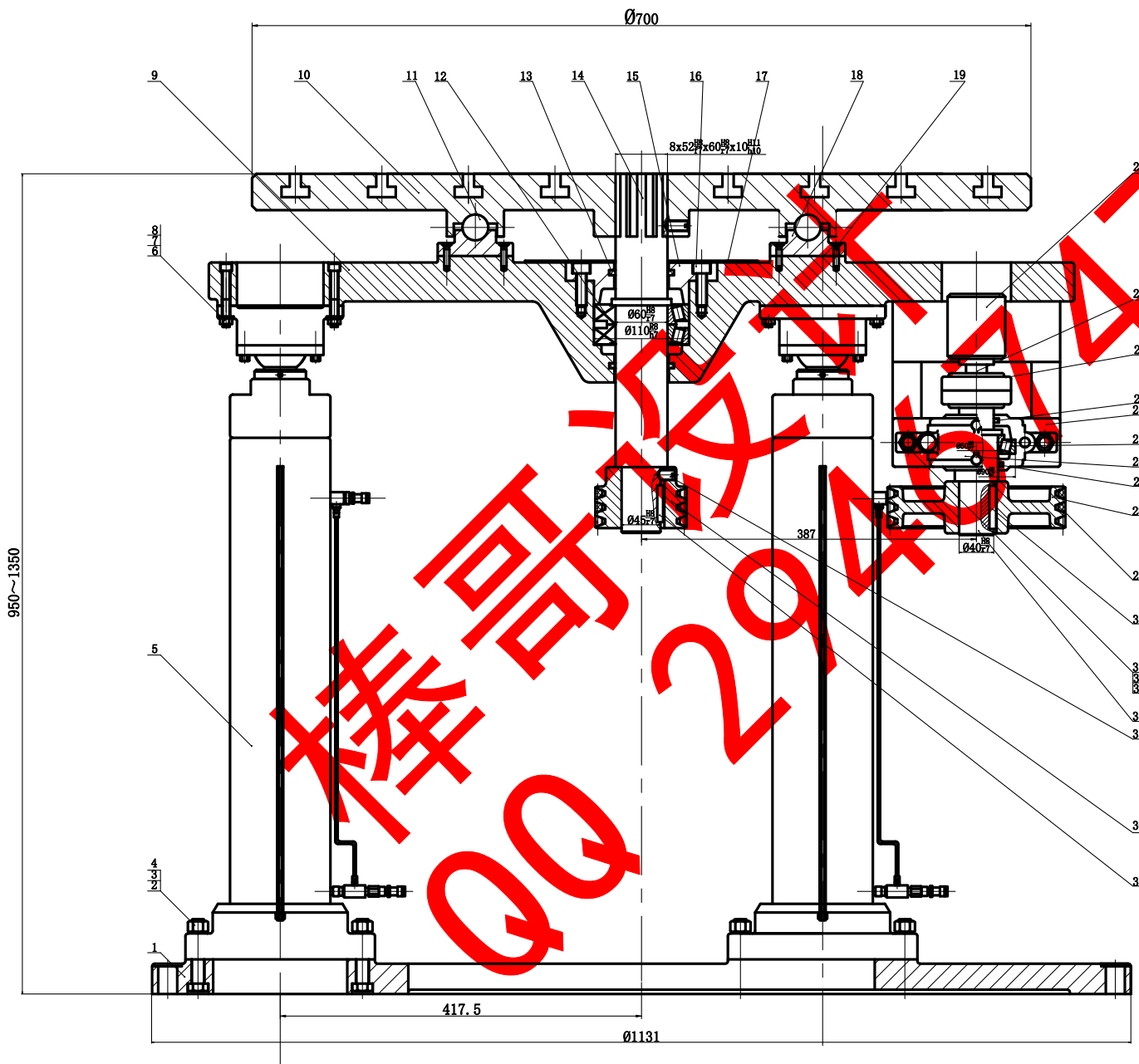


# 1-装配图-A1

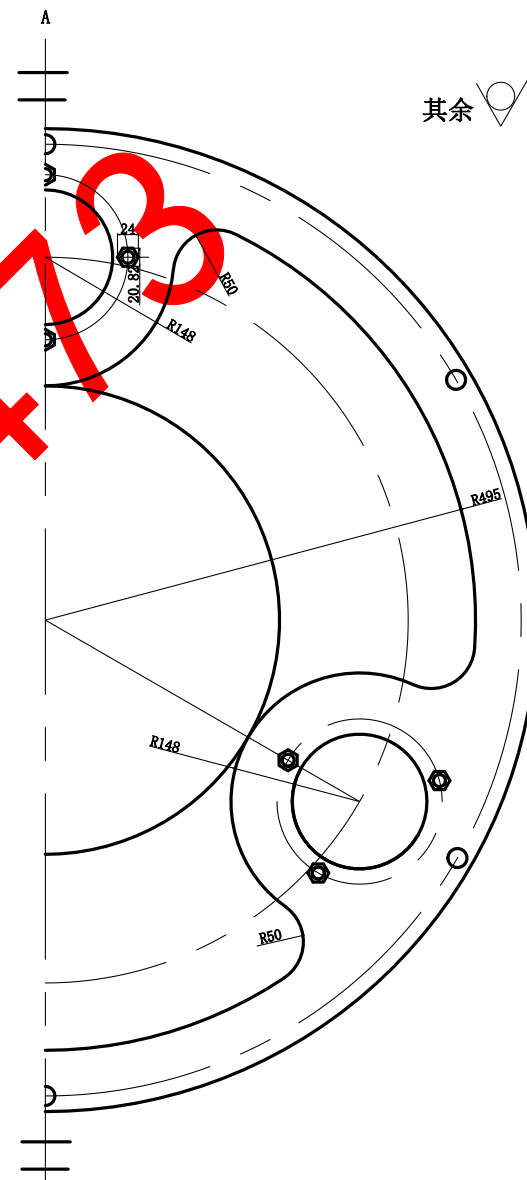


## 技术要求

1. 装配前需对油箱内进行清洗，箱内不得有铁屑、杂砂等杂物残留。
2. 活塞表面镀铬处理，镀层厚0.03~0.05mm，并进行抛光或切削加工。
3. 各密封装置装配前，其接触面必须涂上润滑油。
4. 装配完毕后各零件表面涂上防锈漆。
5. 整机各处不得有泄漏油、水现象。
6. 轴承的轴向间隙：高速轴为0.0~0.07；低速轴为0.01~0.10。

|            |                |         |         |             |
|------------|----------------|---------|---------|-------------|
| 37         | 小皮带轮           | 1       | HT200   |             |
| 36         | 键14X42         | 1       |         | GB1096-79   |
| 35         | 螺钉M12X22       | 2       |         | GB71-85     |
| 34         | 大带轮轴           | 1       | 45      |             |
| 33         | 弹簧垫圈14         | 4       |         | GB93-87     |
| 32         | 螺栓M12X50       | 2       |         | GB170-86    |
| 31         | 螺栓M12X50       | 4       |         | GB5783-86   |
| 30         | 键12X50         | 1       |         | GB1096-79   |
| 29         | 皮带A-1250       | 2       |         | GB11544-89  |
| 28         | 大皮带轮           | 1       | HT200   |             |
| 27         | O型密封圈62.5x3.55 | 1       | 橡胶      | GB3452.1-82 |
| 26         | 轴承盖            | 1       | HT200   |             |
| 25         | 轴承30210        | 1       |         | GB/T297-94  |
| 24         | 轴承座            | 1       |         |             |
| 23         | O型密封圈52.2X3.55 | 1       | 橡胶      | GB3452.1-82 |
| 22         | 离合器            | 1       | 外购件     | DLM2-63     |
| 21         | 轴套             | 1       | 45      |             |
| 20         | 电动机            | 1       | 外购件     | Y100L-6     |
| 19         | 螺母M6X23        | 4       |         | GB68-85     |
| 18         | 滚珠座            | 1       | 9Mn2V   |             |
| 17         | 光栅转速传感器        | 1       | 外购件     |             |
| 16         | 螺钉M12X39       | 4       |         | GB70-85     |
| 15         | 轴承盖            | 1       | HT200   |             |
| 14         | 小带轮轴           | 1       | 45      |             |
| 13         | O型密封圈75X3.55   | 2       | 橡胶      | GB3452.1-82 |
| 12         | 轴承30212        | 2       |         | GB/T297-94  |
| 11         | 滚珠             | 40      |         | GB308-89    |
| 10         | 工作台            | 1       | 9Mn2V   |             |
| 9          | 支撑台            | 1       | Q235-A  |             |
| 8          | 弹簧垫圈8          | 12      |         | GB93-87     |
| 7          | 螺母M8           | 12      |         | GB6170-86   |
| 6          | 螺钉M8X65        | 12      |         | GB70-85     |
| 5          | 液压缸            | 3       |         | 见其装配图       |
| 4          | 弹簧垫圈14         | 12      |         | GB93-87     |
| 3          | 螺母M14          | 12      |         | GB6170-86   |
| 2          | 螺栓M14X74       | 12      |         | GB5783-86   |
| 1          | 底座             | 1       | QT600-3 |             |
| 序号         | 名称             | 数量      | 材料      | 备注          |
| 液压飞行模拟实验转台 |                | 比例      |         |             |
|            |                | 数量1:2.5 |         |             |
|            |                | 重量      |         |             |
| 制图         | 李江             |         |         |             |
| 描图         |                |         |         |             |
| 审核         |                |         |         | 南昌航空大学科技学院  |

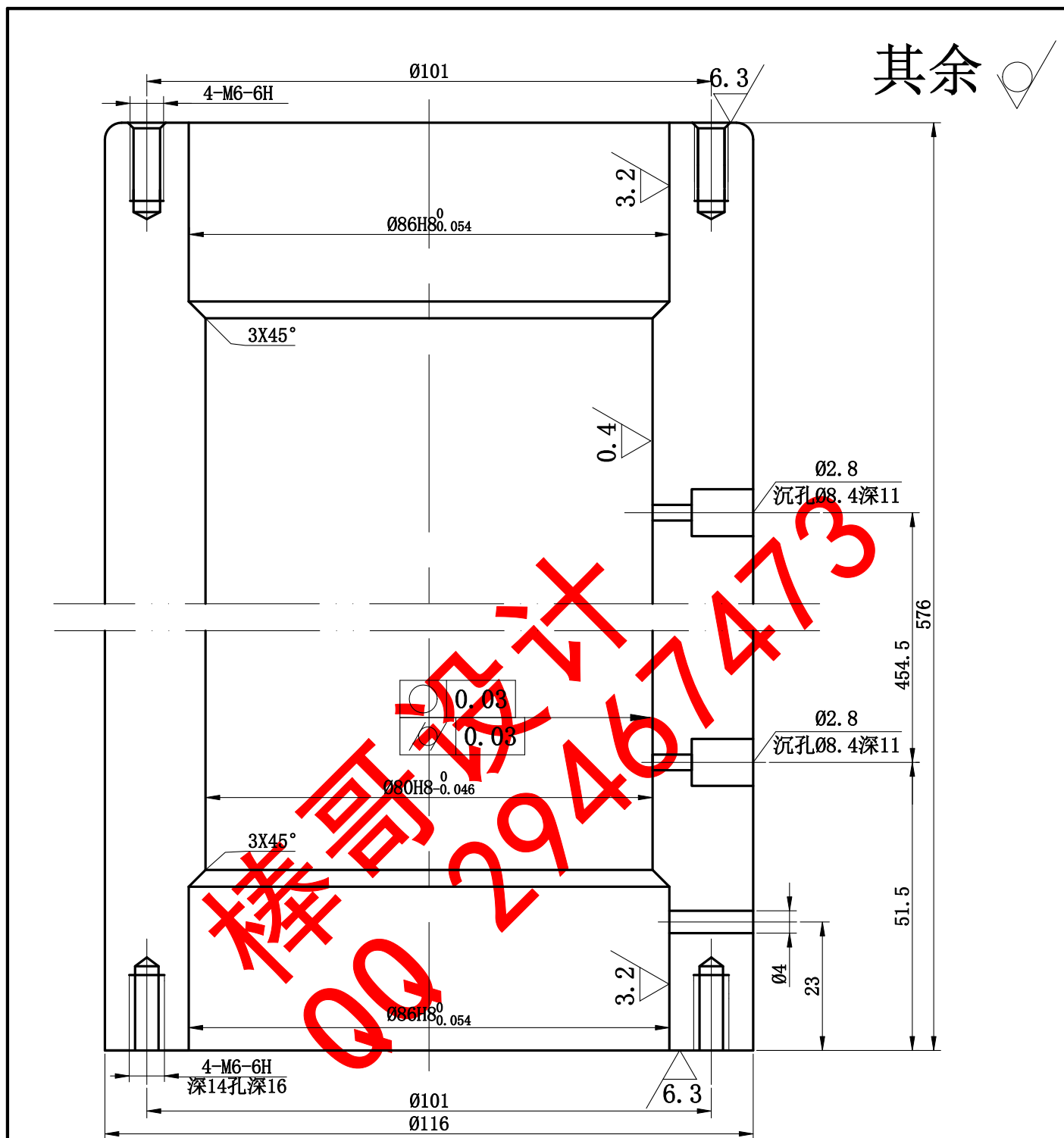
## 技术要求



1. 铸件不得有裂纹、砂眼。
2. 零件去毛刺处理。
3. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$ ，圆角R3。

|        |     |  |            |     |           |
|--------|-----|--|------------|-----|-----------|
| 工作平台底座 |     |  | 比例         | 1:6 |           |
|        |     |  | 数量         | 1   |           |
| 制图     | 李 江 |  | 重量         |     | 材料QT600-3 |
| 描图     |     |  | 南昌航空大学科技学院 |     |           |
| 审核     |     |  |            |     |           |

# 3-油缸-A4

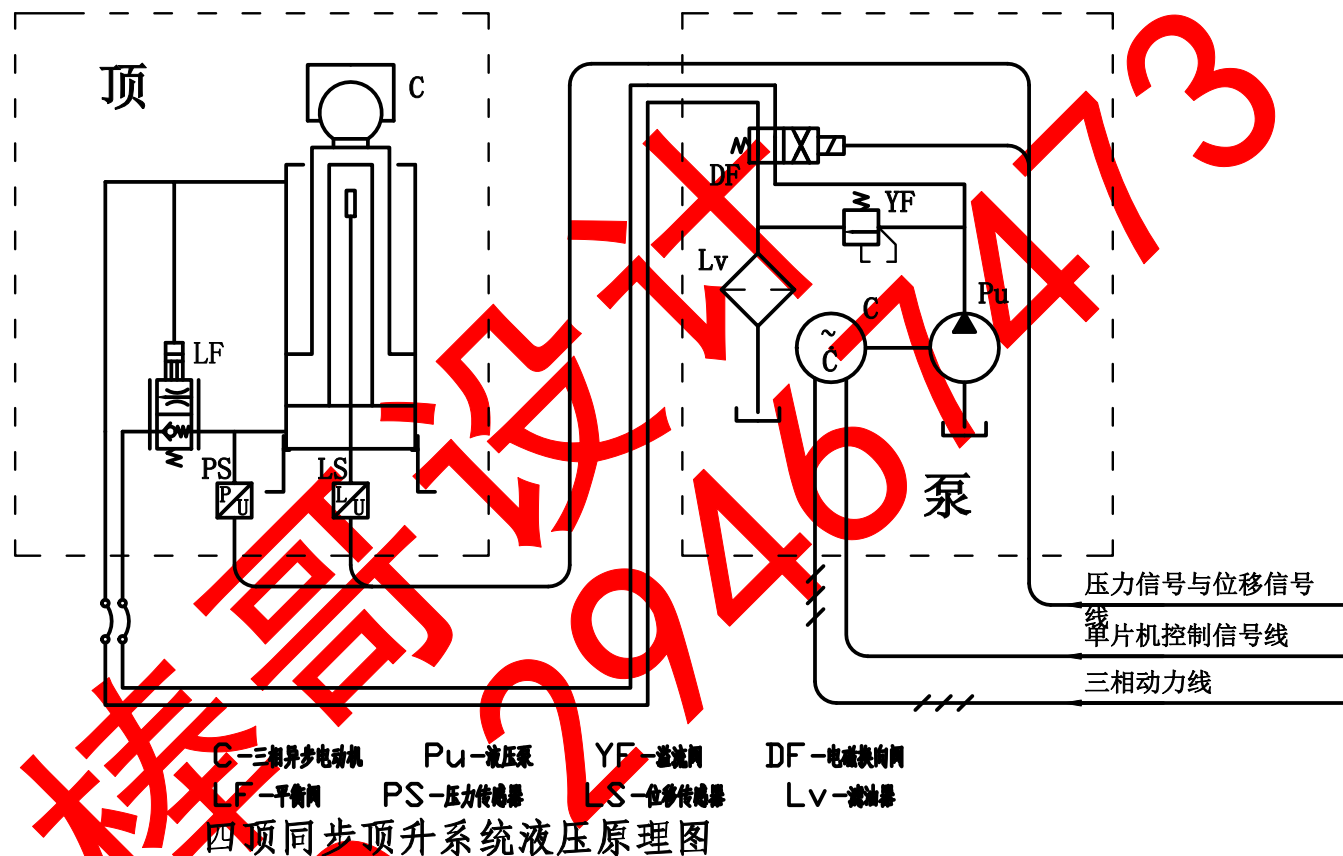


## 技术要求

- 零件去毛刺处理。
- 未注倒角 $2 \times 45^\circ$ ，圆角R3。
- 油缸内表面研磨。
- 热处理，调质硬度  
 $HB \geq 241 \sim 285$
- 直线度公差在500mm  
长度上不大于0.03mm

|     |     |  |            |     |    |    |
|-----|-----|--|------------|-----|----|----|
| 油 缸 |     |  | 比例         | 1:1 |    |    |
|     |     |  | 数量         | 1   |    |    |
| 制图  | 李 江 |  | 重量         |     | 材料 | 45 |
| 描图  |     |  | 南昌航空大学科技学院 |     |    |    |
| 审核  |     |  |            |     |    |    |

# 4-液压原理图-A3



|    |    |    |       |     |     |       |            |  |    |            |    |  |  |            |  |
|----|----|----|-------|-----|-----|-------|------------|--|----|------------|----|--|--|------------|--|
|    |    |    |       |     |     | 液压原理图 |            |  |    | 南昌航空大学科技学院 |    |  |  |            |  |
|    |    |    |       |     |     |       |            |  |    |            |    |  |  | 0781053 10 |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名  | 年月日 |       |            |  |    |            |    |  |  |            |  |
| 设计 |    |    |       | 标准化 |     |       | 阶段标记       |  | 重量 | 比例         | 李江 |  |  |            |  |
|    |    |    |       |     |     |       |            |  |    |            |    |  |  |            |  |
| 审核 |    |    |       |     |     |       |            |  |    |            |    |  |  |            |  |
| 工艺 |    |    |       | 批准  |     |       | 共 1张 第 张 1 |  |    |            |    |  |  |            |  |