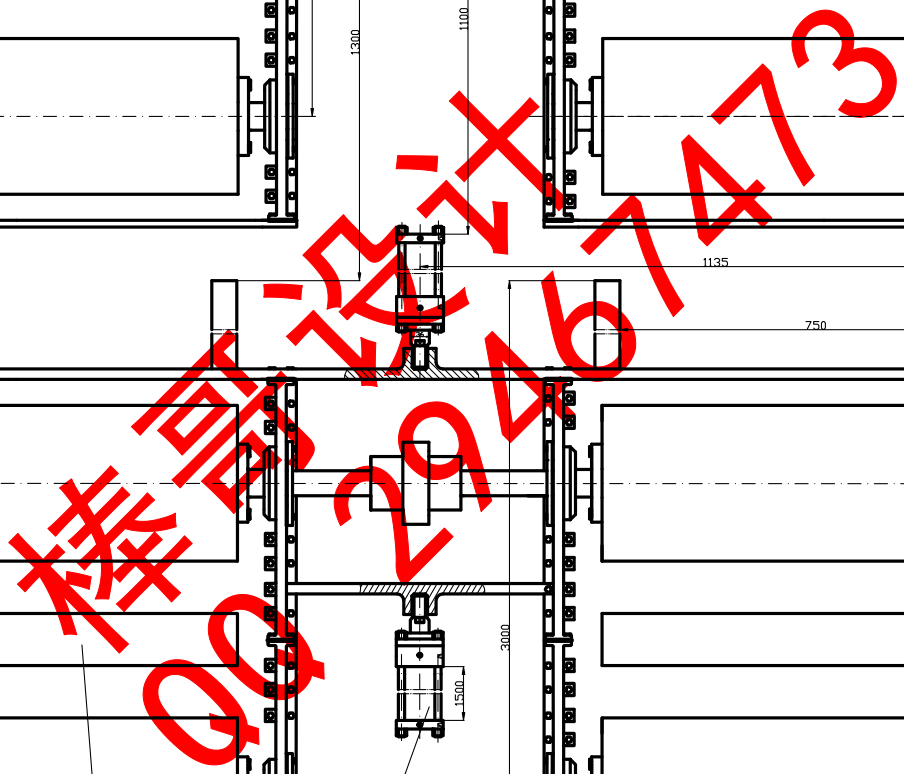


Technical drawing of a mechanical assembly, likely a door or window frame, showing dimensions and components. The drawing includes a large red watermark reading "QQ 29467473" and "樣圖設計".

Key dimensions and components shown:

- Overall width: 1135
- Overall height: 1300
- Internal width: 750
- Internal height: 3000
- Component height: 1500

The drawing shows a cross-section of a frame with a central component (possibly a hinge or latch) and a smaller component (possibly a handle or lock) on the right side. The frame is composed of multiple sections, including a top section, a middle section, and a bottom section. The central component is mounted on a vertical track, and the smaller component is mounted on a horizontal track. The drawing also shows a detailed view of the central component, which appears to be a hinge or latch mechanism.



说 明

- 箱体采用铸造和焊接的形式, 结构简单, 便于制造。液筒选用型钢, 采用焊接板的形式与法兰盘连接, 主副液筒采用相同的形式。轴承采用两端固定, 圆锥滚子轴承采用正安装, 前后液筒前采用液压调距装置, 举升采用气囊式举升, 轴承用脂润滑。

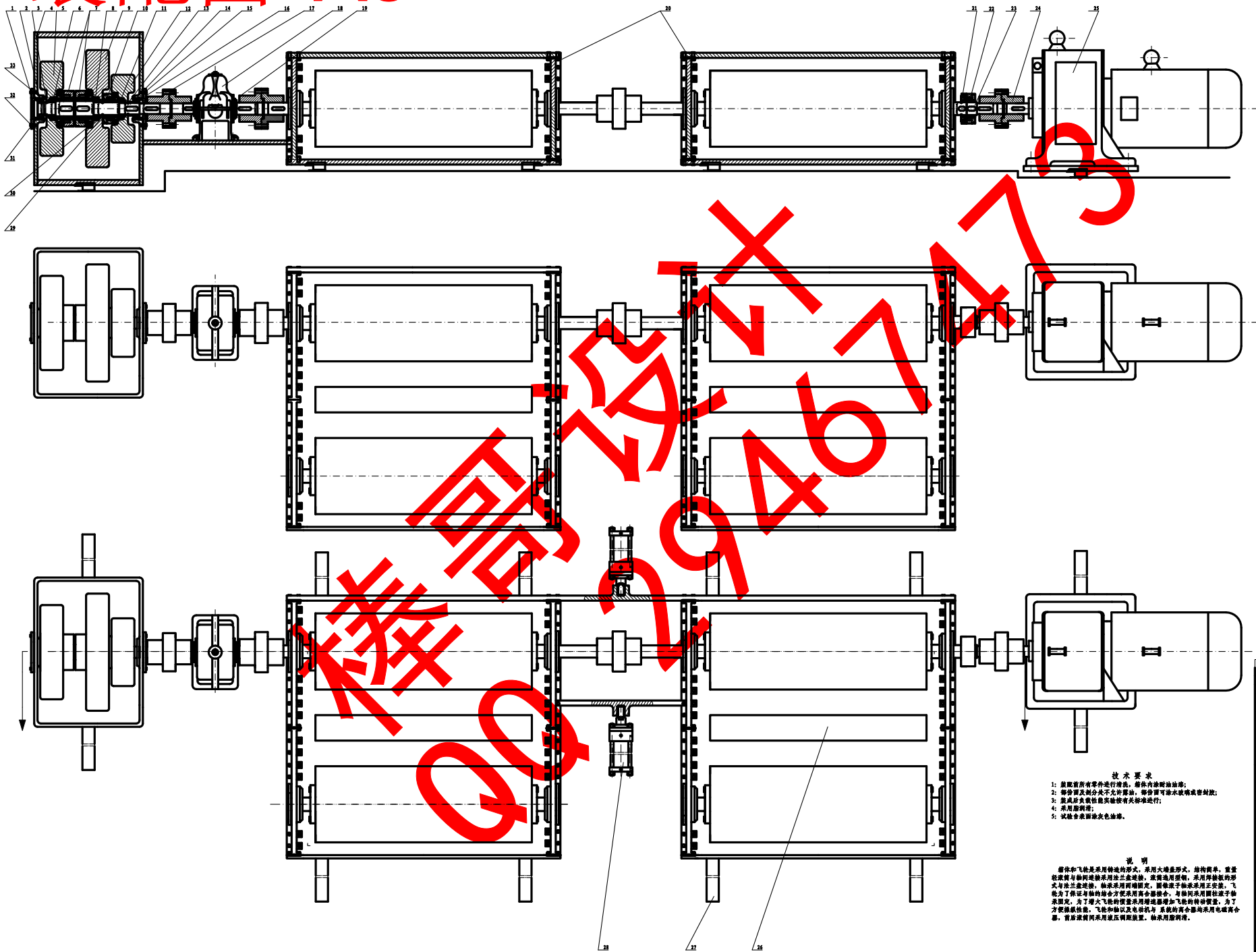
20	垫片 组	一组		GB/93-87	
19	石棉橡胶垫片	16		JB/T9126.1-88	
18	圆法兰 管轴	8	45		
17	垫片 法兰	1			武汉油气厂
16	法兰 调距装置	1			武汉油气厂
15	轴 承	16		GB/T297-94	
14	凡 油 盘	16	Q235A		
13	右液臂右轴	2	45		
12	螺 栓 M16	96		GB2782-94	
11	螺 栓 M10	396		GB2782-94	
10	螺 栓 M8	96		GB2782-94	
09	右液臂左轴	2	45		
08	栗 齿 圈	2		GB/T5843-1986	
07	左液臂右轴	2	45		
06	导 轨	4			南京工艺设备厂
05	机 架	1	HT150		焊铸件
04	液 筒	8			型钢焊铸件
03	轴系轴承盖	32	HT150		铸造
02	轴承 端盖	16	HT150		铸造
01	左液臂左轴	2	45		
序号	名 称	数量	材 料	标 准	备 注

总 成 图

设 计	校 对	日 期
设 计	校 对	2007.6.5
审 图		

毕业设计
22020303

2-装配图-A0



- 技术要求
- 1: 按照所有零件进行装配, 确保内油路密封;
 - 2: 装配时须充分注入润滑油, 装配后可涂水玻璃或密封胶;
 - 3: 装配后须进行性能试验, 试验合格后方可出厂;
 - 4: 采用磨削;
 - 5: 试验时采用黄色油漆。

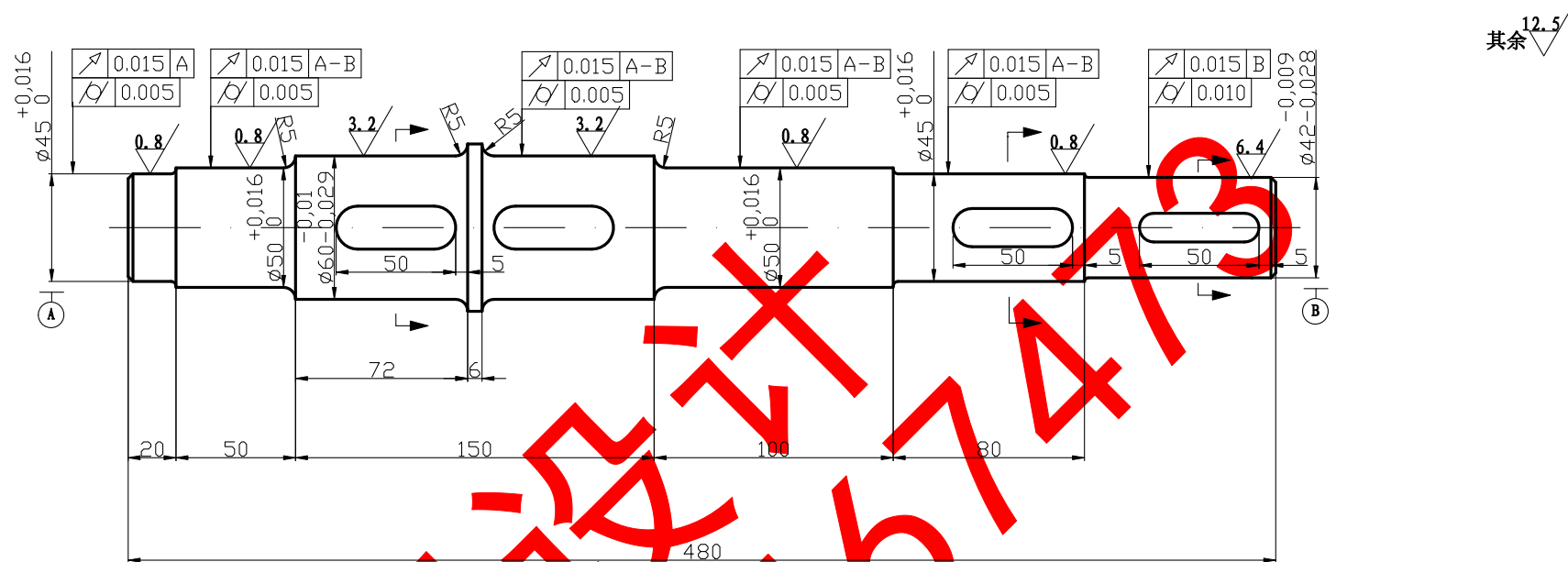
说明

该机和飞轮是采用铸造的形式, 采用大端盖形式, 结构简单, 重量较轻, 且能实现轴与轴的传动, 结构简单, 采用轴套的形式与法兰连接, 轴承采用滚动轴承, 轴承采用正安装, 飞轮为了保证与轴的配合方便采用合金钢, 与轴间采用圆锥滚子轴承固定, 为了增大飞轮的重量采用增加飞轮的转动惯量, 为了减小飞轮的重量, 飞轮的轴以及轴套与飞轮的配合均采用圆锥滚子轴承, 轴承采用圆锥滚子轴承。

33	轴套	16	Q235A		
32	轴套	20		GB7393-94	
31	飞轮轴套	20		JB/T9136.1-98	
30	止推环	2	Q235A		
29	轴套	2	Q235A		
28	轴套	2	Q235A		
27	轴套	2	HT150		
26	轴套	2	HT150		
25	轴套	2	HT150		
24	轴套	2	HT150		
23	轴套	2	HT150		
22	轴套	2	HT150		
21	轴套	2	HT150		
20	轴套	2	HT150		
19	轴套	2	HT150		
18	轴套	2	HT150		
17	轴套	2	HT150		
16	轴套	2	HT150		
15	轴套	2	HT150		
14	轴套	2	HT150		
13	轴套	2	HT150		
12	轴套	2	HT150		
11	轴套	2	HT150		
10	轴套	2	HT150		
9	轴套	2	HT150		
8	轴套	2	HT150		
7	轴套	2	HT150		
6	轴套	2	HT150		
5	轴套	2	HT150		
4	轴套	2	HT150		
3	轴套	2	HT150		
2	轴套	2	HT150		
1	轴套	2	HT150		

序号	名称	数量	材料	标准	备注
1	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
2	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
3	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
4	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
5	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
6	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
7	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
8	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
9	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
10	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
11	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
12	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
13	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
14	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
15	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
16	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
17	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
18	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
19	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
20	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
21	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
22	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
23	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
24	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
25	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
26	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
27	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
28	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
29	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
30	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
31	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
32	轴套	1	Q235A	GB7393-94	
33	轴套	1	Q235A	GB7393-94	

3-飞轮轴-A2



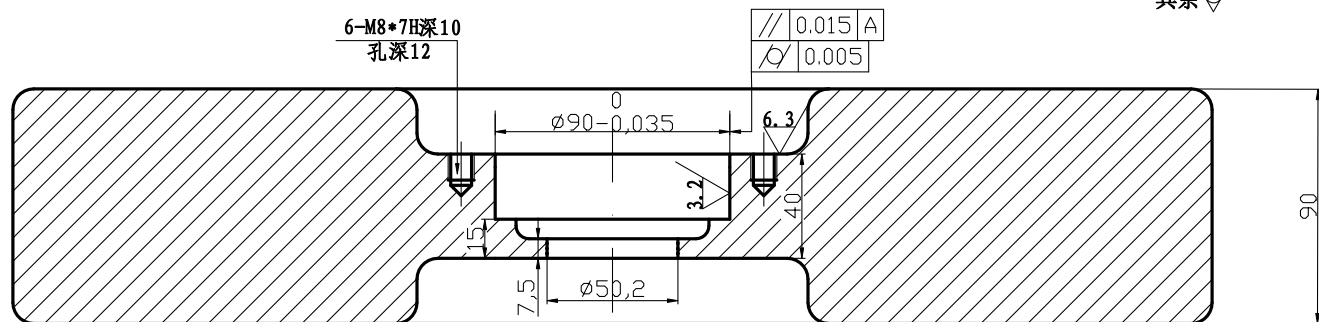
机械设计
QQ29467413

技术要求

- 1: 调质处理后表面硬度为220~250HBS
- 2: 未注圆角为R2
- 3: 未注倒角为2*45°
- 4: 未注尺寸公差按GB-1804-m

飞轮轴			比例	1 : 2	图号	0 0 2
			数量	2	材料	45号钢
设计	赵蒙生	日期	毕业设计 22020303			
绘图	赵蒙生	07.5.31				
审阅						

4-飞轮-A3



技术要求

- 1: 铸造圆角为R10
- 2: 铸造斜度为1: 20
- 3: 铸造尺寸精度为IT 18
- 4: 机械加工未注明尺寸公差为IT 12
- 5: 未注倒角为R 2

飞 轮			比 例	1 : 2	图 号	0 0 3
			数 量	1	材 料	铸 铁
设 计	赵 蒙 生	日 期	毕业设计 22020303			
绘 图	赵 蒙 生	07. 5. 31				
审 阅						