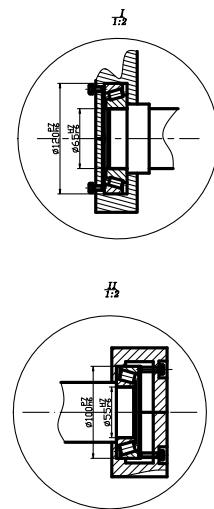
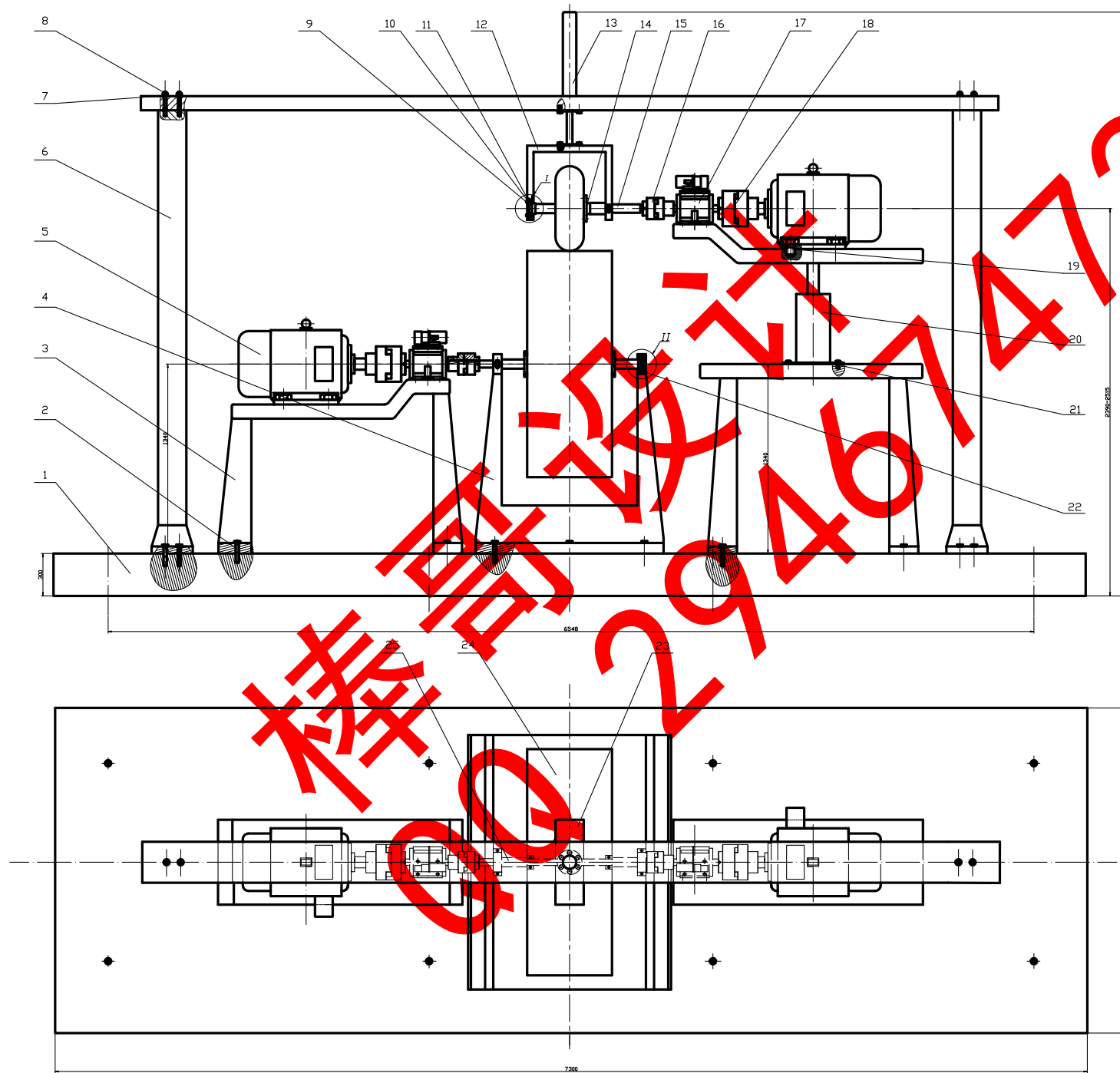


A0-总装图



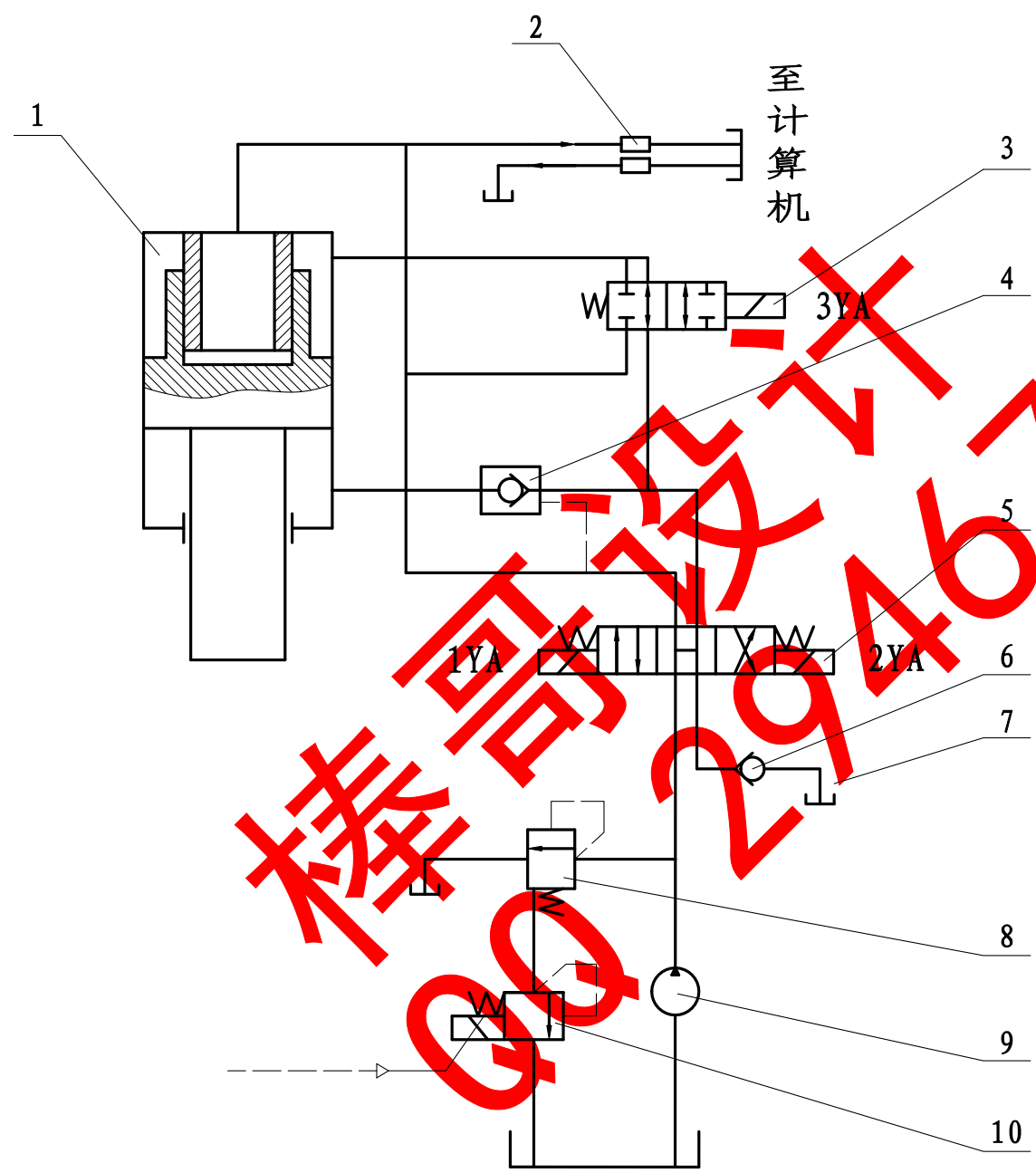
技术要求

1. 装配前将所有零件进行清洗;
2. 同一零件用多件螺钉(螺栓)紧固时, 各螺钉(螺栓)需交叉、对称、逐步、均匀拧紧;
3. 螺钉、螺栓和螺母紧固时, 严禁打滑或使用不合适的旋具和扳手, 紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头都不得损坏;
4. 空运转试验在额定转速下正反向运转1h, 要求各联接件、紧固件不松动, 运转平稳, 无冲击, 温升正常;
5. 负载性能试验按有关标准要求进行。

23	1633618	双筒轴	1	Q235			
24	1633609	轴套	1	Q235			
25		弹性联轴器	1	橡胶			
26	GB/T297-1994	圆锥滚子轴承	2			30211	
27	GB/T222-2000	螺栓	18			M20x40	
28	1633600	螺母	18				
29	GB/T782-2000	螺母	4			M6x8	
30	GB/T782-2000	螺母	2			M12x20mm	
31	GB/T782-2000	螺母	2			M12	
32	GB/T782-2000	螺母	2				
33	GB/T782-2000	螺母	2				
34	1633606	螺母	3	Q235			
35	1633605	螺母	3	Q235			
36	GB/T297-1994	圆锥滚子轴承	2	HRP		30211	
37	1633604	螺母	2	HRP			
38	1633603	螺母	2	HRP			
39	1633602	螺母	2	HRP			
40	1633601	螺母	2	HRP			
41	1633600	螺母	2	HRP			
42	1633599	螺母	2	HRP			
43	1633598	螺母	2	HRP			
44	1633597	螺母	2	HRP			
45	1633596	螺母	2	HRP			
46	1633595	螺母	2	HRP			
47	1633594	螺母	2	HRP			
48	1633593	螺母	2	HRP			
49	1633592	螺母	2	HRP			
50	1633591	螺母	2	HRP			
51	1633590	螺母	2	HRP			
52	1633589	螺母	2	HRP			
53	1633588	螺母	2	HRP			
54	1633587	螺母	2	HRP			
55	1633586	螺母	2	HRP			
56	1633585	螺母	2	HRP			
57	1633584	螺母	2	HRP			
58	1633583	螺母	2	HRP			
59	1633582	螺母	2	HRP			
60	1633581	螺母	2	HRP			
61	1633580	螺母	2	HRP			
62	1633579	螺母	2	HRP			
63	1633578	螺母	2	HRP			
64	1633577	螺母	2	HRP			
65	1633576	螺母	2	HRP			
66	1633575	螺母	2	HRP			
67	1633574	螺母	2	HRP			
68	1633573	螺母	2	HRP			
69	1633572	螺母	2	HRP			
70	1633571	螺母	2	HRP			
71	1633570	螺母	2	HRP			
72	1633569	螺母	2	HRP			
73	1633568	螺母	2	HRP			
74	1633567	螺母	2	HRP			
75	1633566	螺母	2	HRP			
76	1633565	螺母	2	HRP			
77	1633564	螺母	2	HRP			
78	1633563	螺母	2	HRP			
79	1633562	螺母	2	HRP			
80	1633561	螺母	2	HRP			
81	1633560	螺母	2	HRP			
82	1633559	螺母	2	HRP			
83	1633558	螺母	2	HRP			
84	1633557	螺母	2	HRP			
85	1633556	螺母	2	HRP			
86	1633555	螺母	2	HRP			
87	1633554	螺母	2	HRP			
88	1633553	螺母	2	HRP			
89	1633552	螺母	2	HRP			
90	1633551	螺母	2	HRP			
91	1633550	螺母	2	HRP			
92	1633549	螺母	2	HRP			
93	1633548	螺母	2	HRP			
94	1633547	螺母	2	HRP			
95	1633546	螺母	2	HRP			
96	1633545	螺母	2	HRP			
97	1633544	螺母	2	HRP			
98	1633543	螺母	2	HRP			
99	1633542	螺母	2	HRP			
100	1633541	螺母	2	HRP			

代号	名称	数量	材料	备注
23	双筒轴	1	Q235	
24	轴套	1	Q235	
25	弹性联轴器	1	橡胶	
26	圆锥滚子轴承	2		30211
27	螺栓	18		M20x40
28	螺母	18		
29	螺母	4		M6x8
30	螺母	2		M12x20mm
31	螺母	2		M12
32	螺母	2		
33	螺母	2		
34	螺母	3	Q235	
35	螺母	3	Q235	
36	圆锥滚子轴承	2	HRP	30211
37	螺母	2	HRP	
38	螺母	2	HRP	
39	螺母	2	HRP	
40	螺母	2	HRP	
41	螺母	2	HRP	
42	螺母	2	HRP	
43	螺母	2	HRP	
44	螺母	2	HRP	
45	螺母	2	HRP	
46	螺母	2	HRP	
47	螺母	2	HRP	
48	螺母	2	HRP	
49	螺母	2	HRP	
50	螺母	2	HRP	
51	螺母	2	HRP	
52	螺母	2	HRP	
53	螺母	2	HRP	
54	螺母	2	HRP	
55	螺母	2	HRP	
56	螺母	2	HRP	
57	螺母	2	HRP	
58	螺母	2	HRP	
59	螺母	2	HRP	
60	螺母	2	HRP	
61	螺母	2	HRP	
62	螺母	2	HRP	
63	螺母	2	HRP	
64	螺母	2	HRP	
65	螺母	2	HRP	
66	螺母	2	HRP	
67	螺母	2	HRP	
68	螺母	2	HRP	
69	螺母	2	HRP	
70	螺母	2	HRP	
71	螺母	2	HRP	
72	螺母	2	HRP	
73	螺母	2	HRP	
74	螺母	2	HRP	
75	螺母	2	HRP	
76	螺母	2	HRP	
77	螺母	2	HRP	
78	螺母	2	HRP	
79	螺母	2	HRP	
80	螺母	2	HRP	
81	螺母	2	HRP	
82	螺母	2	HRP	
83	螺母	2	HRP	
84	螺母	2	HRP	
85	螺母	2	HRP	
86	螺母	2	HRP	
87	螺母	2	HRP	
88	螺母	2	HRP	
89	螺母	2	HRP	
90	螺母	2	HRP	
91	螺母	2	HRP	
92	螺母	2	HRP	
93	螺母	2	HRP	
94	螺母	2	HRP	
95	螺母	2	HRP	
96	螺母	2	HRP	
97	螺母	2	HRP	
98	螺母	2	HRP	
99	螺母	2	HRP	
100	螺母	2	HRP	

A1-液压原理图



液压系统电磁铁动作顺序

工况	1YA	2YA	3YA
快速下行	+		
慢速加压	+		+
快速上升		+	

10	D G-01-B-2*	电液比例溢流阀	1						
9	YB-2.5	定量液压泵	1						
8	D G-02-B-2*	先导式溢流阀	1						
7	AB40-01-/0060BN235	油箱	1						
6	S6P10	单向阀	1						
5	4WE5H6. 0/AG24Z4	三位四通电磁换向阀	1						
4	SV10PA130	液控单向阀	1						
3	4WE5A6. 0/AG24Z4	二位四通电磁换向阀	1						
2		压力传感器	1						
1		液压缸	1						
序号	型 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注		
							黑龙江工程学院		
							汽车与交通工程学院		
							加载系统		
							液压原理图		
设计		标准化		阶段标记	重量	比例			
审核									
工艺		批准					共 1 张 第 1 张		

A3-车轮轴



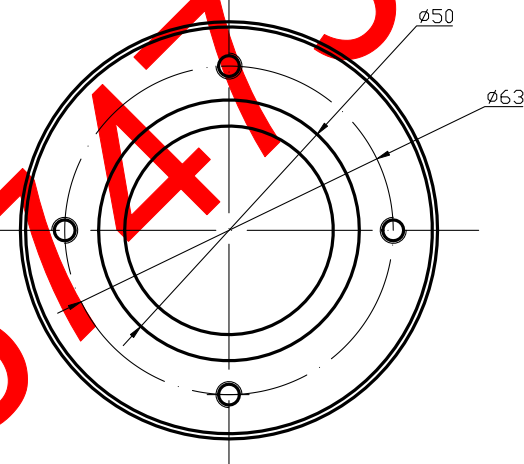
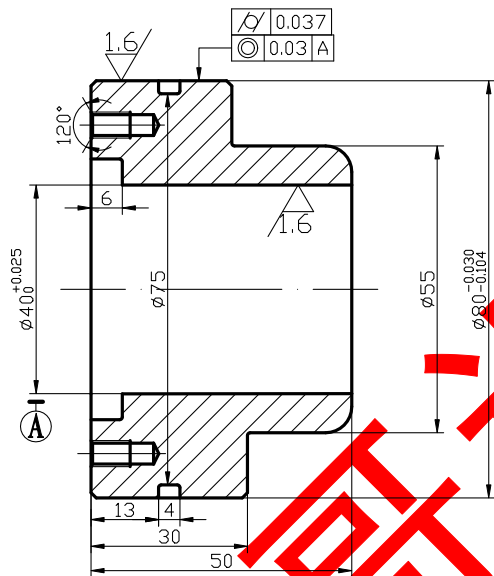
技术要求

- 1、调质处理HB=190-230;
- 2、圆角半径R=1.5mm;
- 3、未注尺寸偏差处精度为IT12。

						Q235			黑龙江工程学院	
									汽车与交通工程学院	
标记处数		分区	更改文件号						车轮轴	
设计		2011.06	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺						共1张 第1张			1633607	

A3-导向套

其余 6.3/

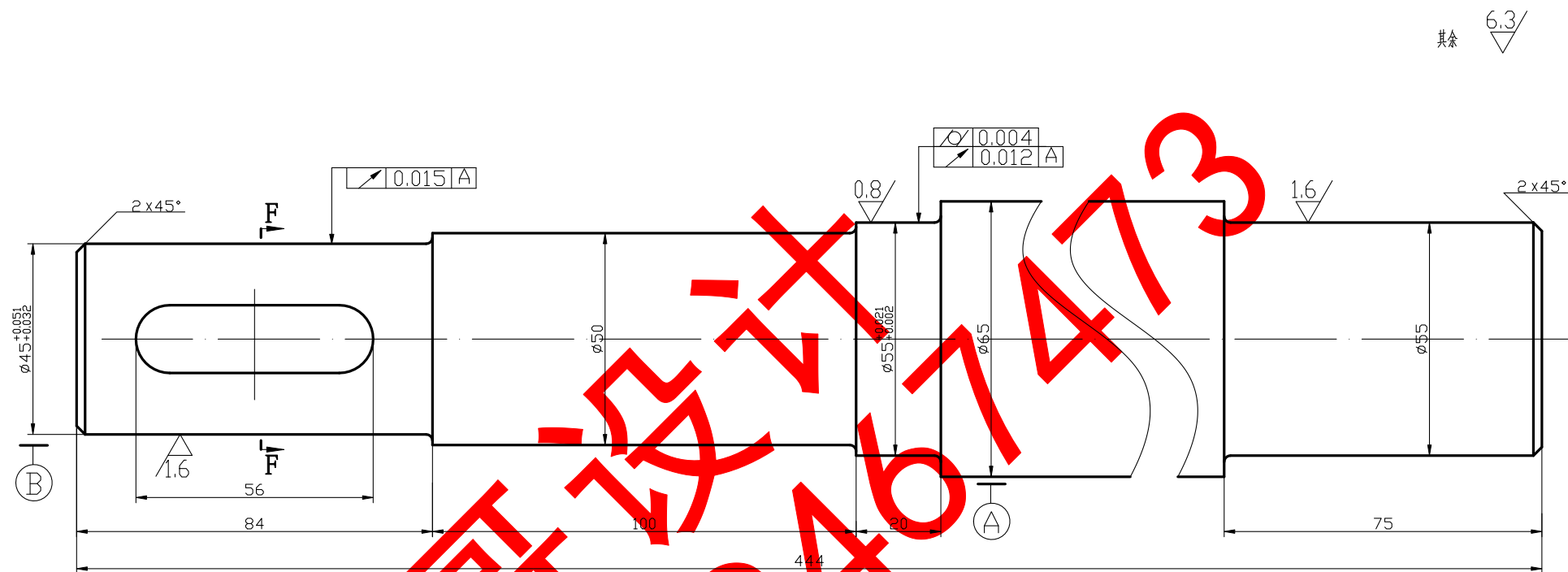


技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 非加工面应用砂轮打磨去砂;
3. 不得有裂纹, 砂眼, 气孔, 缩松, 夹渣等铸造缺陷; 并经热处理消除铸造应力。

				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	更改文件号					导向套	
设计	2011.06	标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺				共1张 第1张			1533603	

A3-滚筒轴

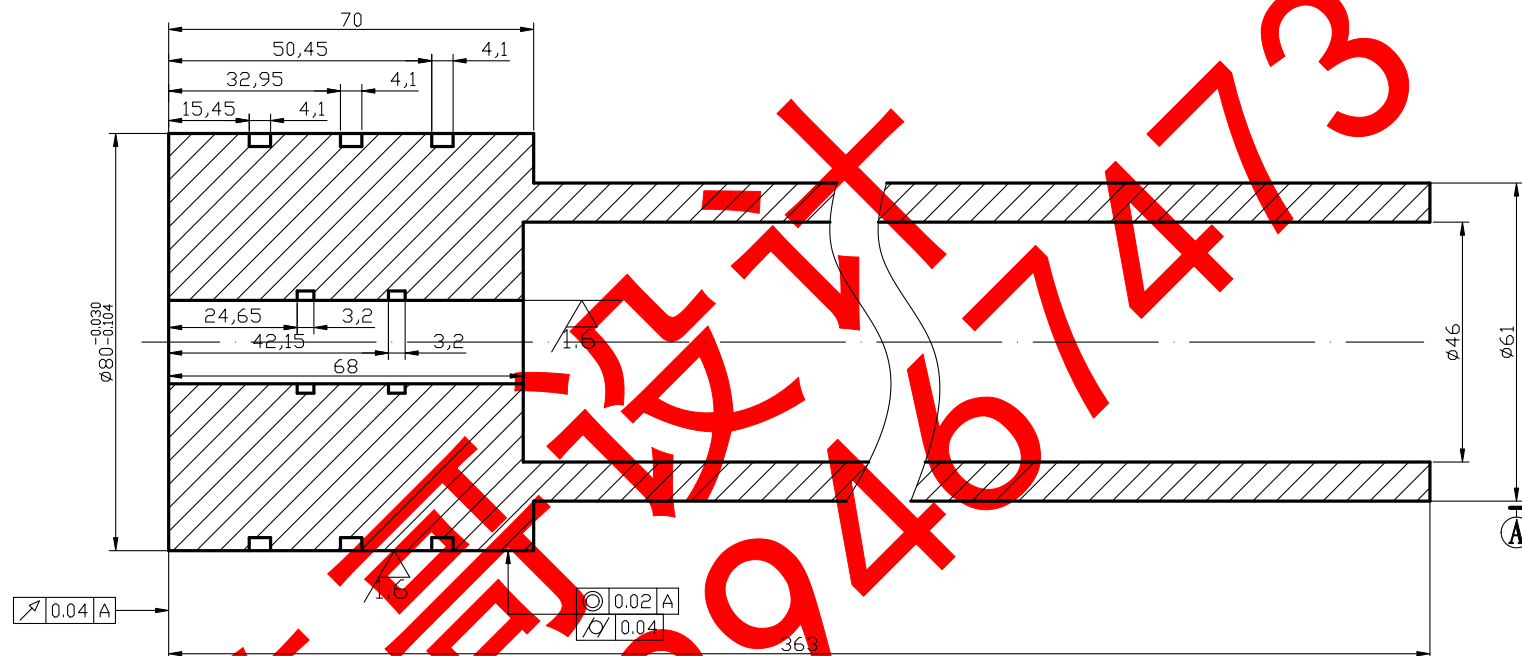


技术要求

- 1、调质处理HB=190-230;
- 2、圆角半径R=1.5mm;
- 3、未注尺寸偏差处精度为IT12。

						Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
									滚筒轴	
标记处数	分区	更改文件号				阶段标记	重量	比例	1633610	
设计		2011.06	标准化					1:1		
审核										
工艺						共1张 第1张				

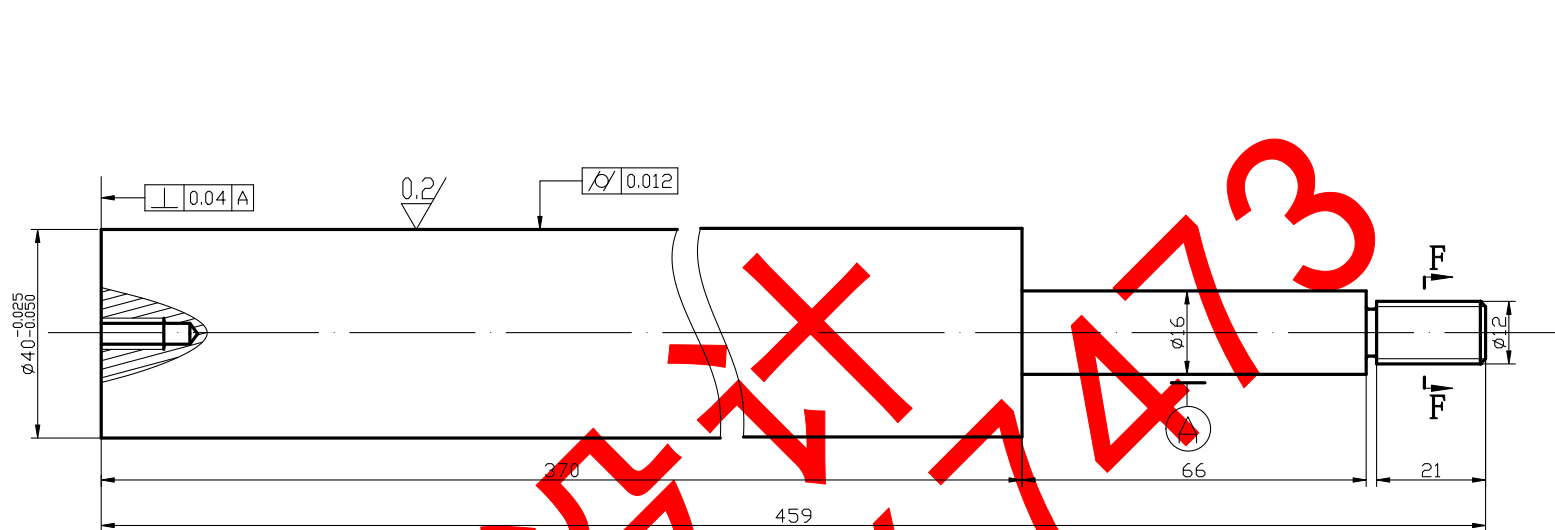
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



1. 活塞表面不允许有裂纹、砂眼、缩孔、毛刺等铸造缺陷;
2. 两端面的不平行度不大于宽度的公差值;
3. 活塞与缸筒接触面公差H8/f9。

						35	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						
设计		2011.06	标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1:1	1533605
工艺						共1张 第1张			

A3-活塞杆

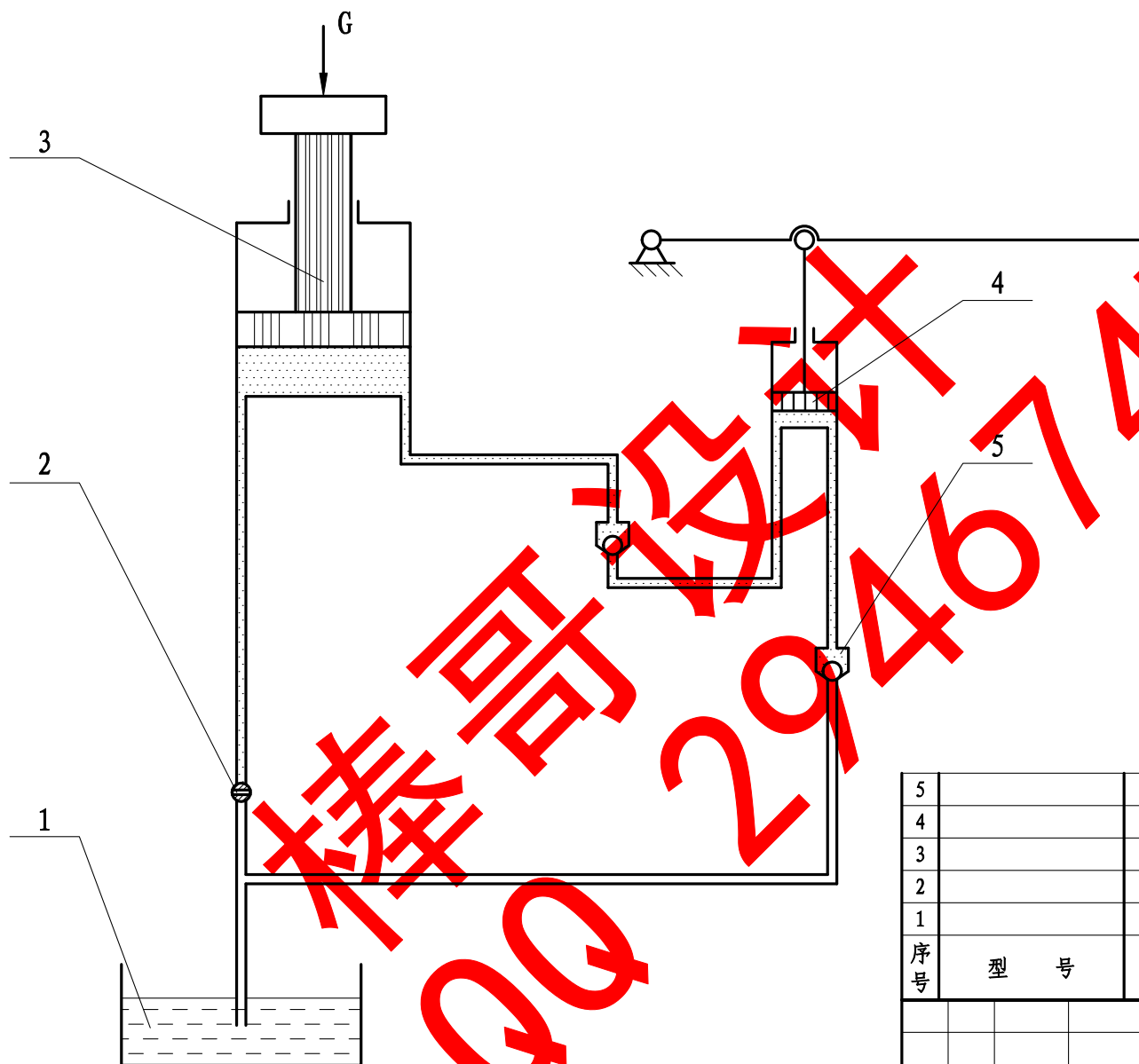


技术要求

1. 镀铬厚度0.03-0.05mm;
2. 表面需进行刮光或磨削加工;
3. 未注倒角1×45°;
4. 安装活塞的轴颈与外圆同轴度公差不大于0.01 mm。

						45			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	1533601	
设计		2011.06	标准化					1:1		
审核										
工艺						共1张 第1张				

A3-液压千斤顶工作原理



5		单向阀	1					
4		小液压缸	1					
3		大液压缸	1					
2		放油阀	1					
1		油箱	1					
序号	型 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注	
							黑龙江工程学院	
							汽车与交通工程学院	
							液压千斤顶	
							工作原理	
							1633608	
标记处数	分区	更改文件号					阶段标记 重量 比例	
设计		2011.06 标准化					1:1	
审核							共1张 第1张	
工艺								