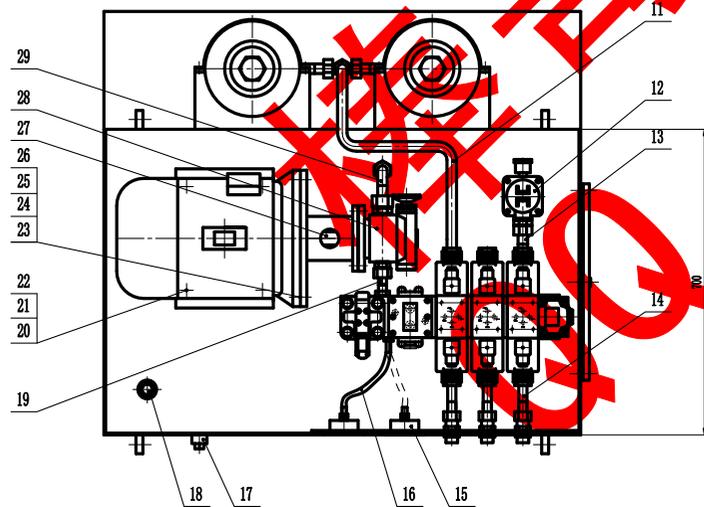
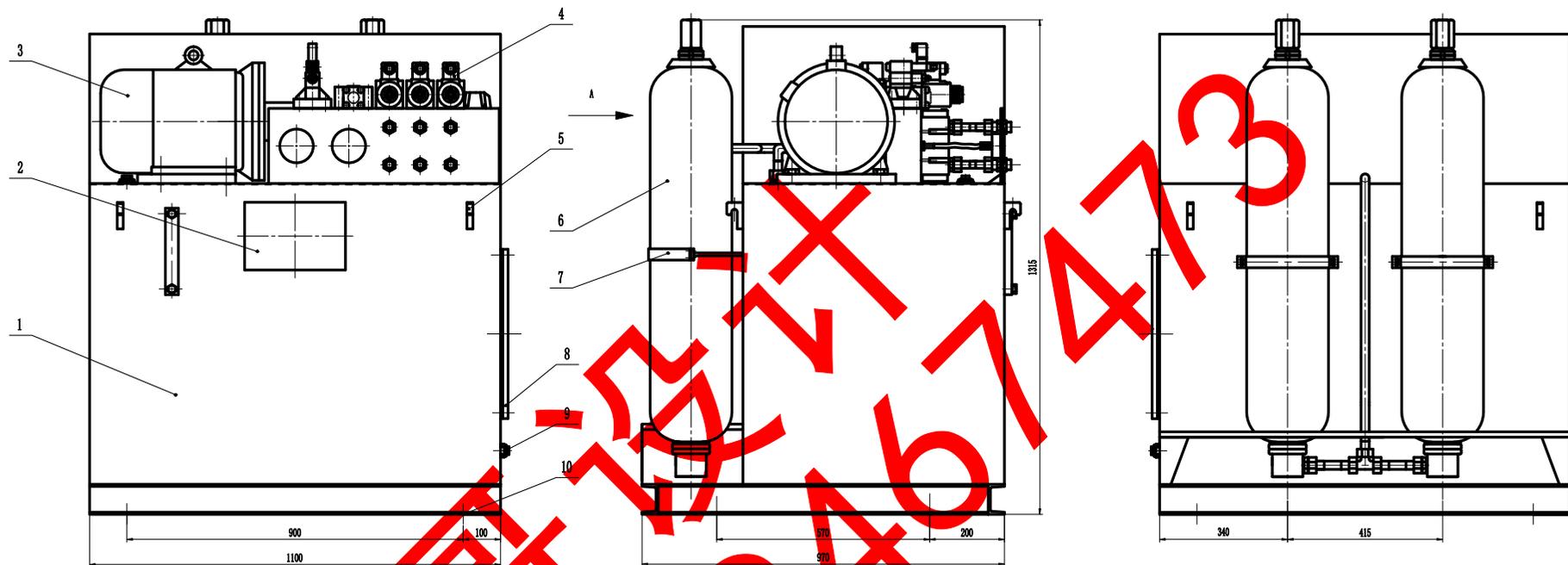


A1-泵站



系统技术参数

| 电动机功率 | 系统压力 | 液压泵流量 |
|-------|---------|----------|
| 75kW | 27.4MPa | 114L/min |

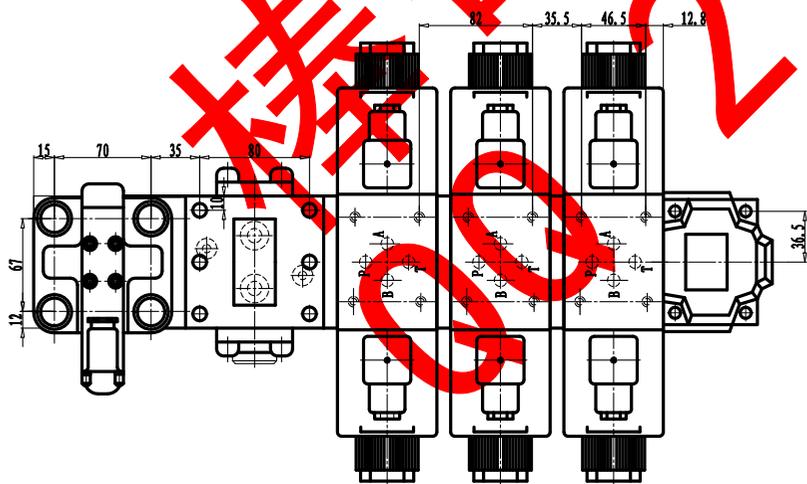
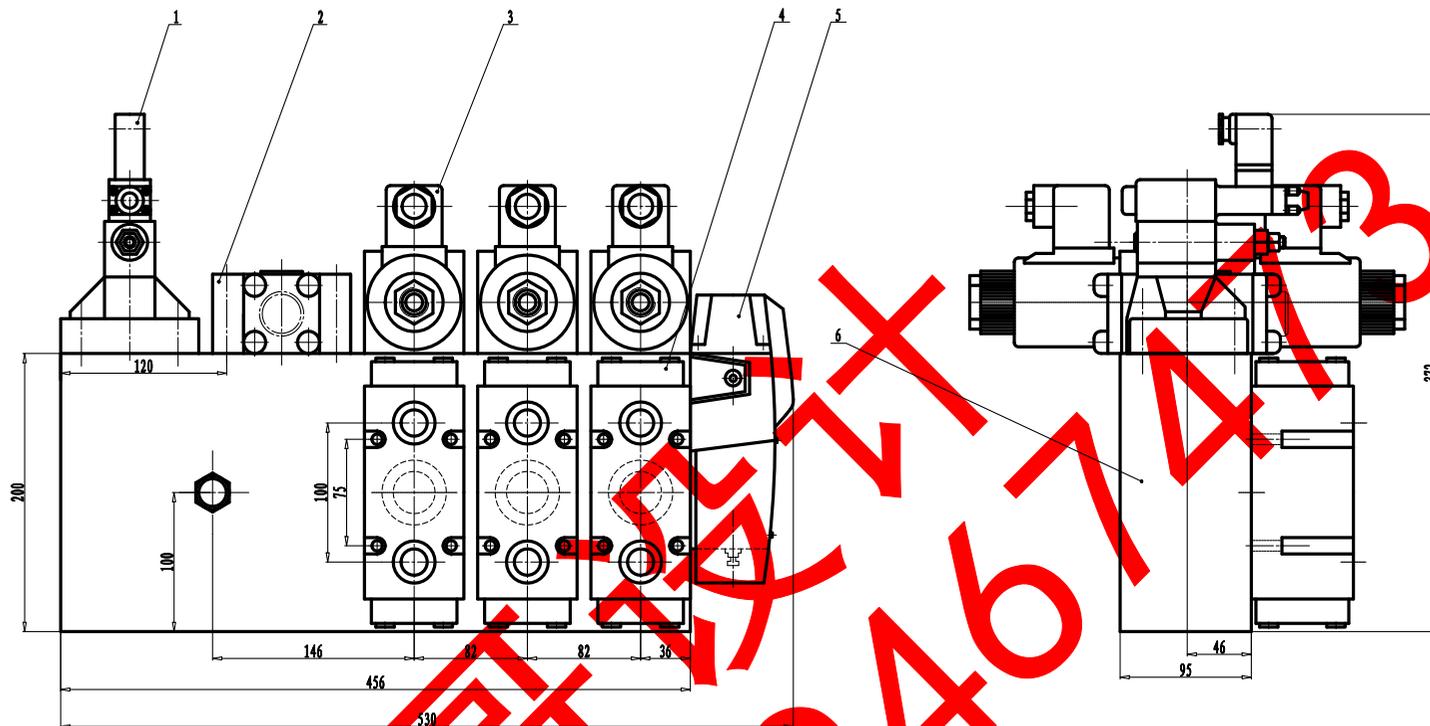
技术要求

1. 装配前,检测各个部件工作性能是否达到要求;
2. 装配前,用煤油清洗零件,清除部件密封表面的灰尘杂物;
3. 安装完后按操作规程进行试验;
4. 运行过程中,定期检查液压油的清洁程度;
5. 运行中实时观察密封表面的密封状况;
6. 定期检修.

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 零件 数量 | 备注 |
|----|------------------|----------|----|----|----------|----|
| 29 | ZTL 60, 80 | 双通溢流阀 | 1 | | | |
| 27 | 140CZ11-13 | 液压泵 | 1 | | | |
| 27 | ZTL 60, 80 | 弹性联轴器 | 1 | | | |
| 26 | GR/795-1985 | 密封圈13 | 4 | | | |
| 25 | GR/795-1987 | 密封圈13 | 4 | | | |
| 24 | GR/711-2000 | 密封圈13 | 4 | | | |
| 23 | GR/7870-2000 | 密封圈2×45 | 4 | | | |
| 22 | GR/795-1985 | 密封圈12 | 4 | | | |
| 21 | GR/795-1987 | 密封圈12 | 4 | | | |
| 20 | GR/79530-2000 | 密封圈13×50 | 4 | | | |
| 19 | ZTL 60, 80 | 密封垫圈 | 1 | | | |
| 18 | 0602-10×1.0 | 垫圈 | 1 | | | |
| 17 | YFC-2007 | 压力表 | 1 | | | |
| 16 | W302-P1-2-P-1000 | 测压软管 | 2 | | | |
| 15 | Y-150 | 压力表 | 2 | | | |
| 14 | ZTL 60, 80 | 泵后万向联轴器 | 6 | | | |
| 13 | ZTL 60, 80 | 联轴器 | 1 | | | |
| 11 | STP-100×100-C | 过滤器 | 1 | | | |
| 12 | ZTL 60, 80 | 管接头 | 1 | | | |
| 10 | GR/7870-2000 | 密封圈13×50 | 8 | | | |
| 9 | GR/79570-2000 | 密封圈13 | 1 | | | |
| 8 | ZTL 60, 80 | 清洗油 | 1 | | | |
| 7 | ZTL 60, 80 | 管接头 | 2 | | | |
| 6 | M3C-L-25/20AL | 管接头 | 2 | | | |
| 5 | ZTL 60-80 | 螺母 | 4 | | | |
| 4 | ZTL 60, 80 | 密封圈 | 1 | | | |
| 3 | Y135-5 | 电动机 | 1 | | | |
| 2 | ZTL 60-80 | 联轴器 | 1 | | | |
| 1 | ZTL 60, 80 | 油缸 | 1 | | | |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 零件 数量 | 备注 |
|-----------------|----|----|----|----|----------|----|
| 应用学院 机自03-9班 9号 | | | | | | |
| 美繁液压泵站总图 | | | | | | |
| ZT0.09 | | | | | | |

A2-部件阀组



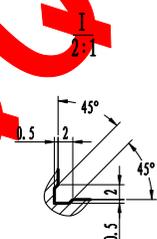
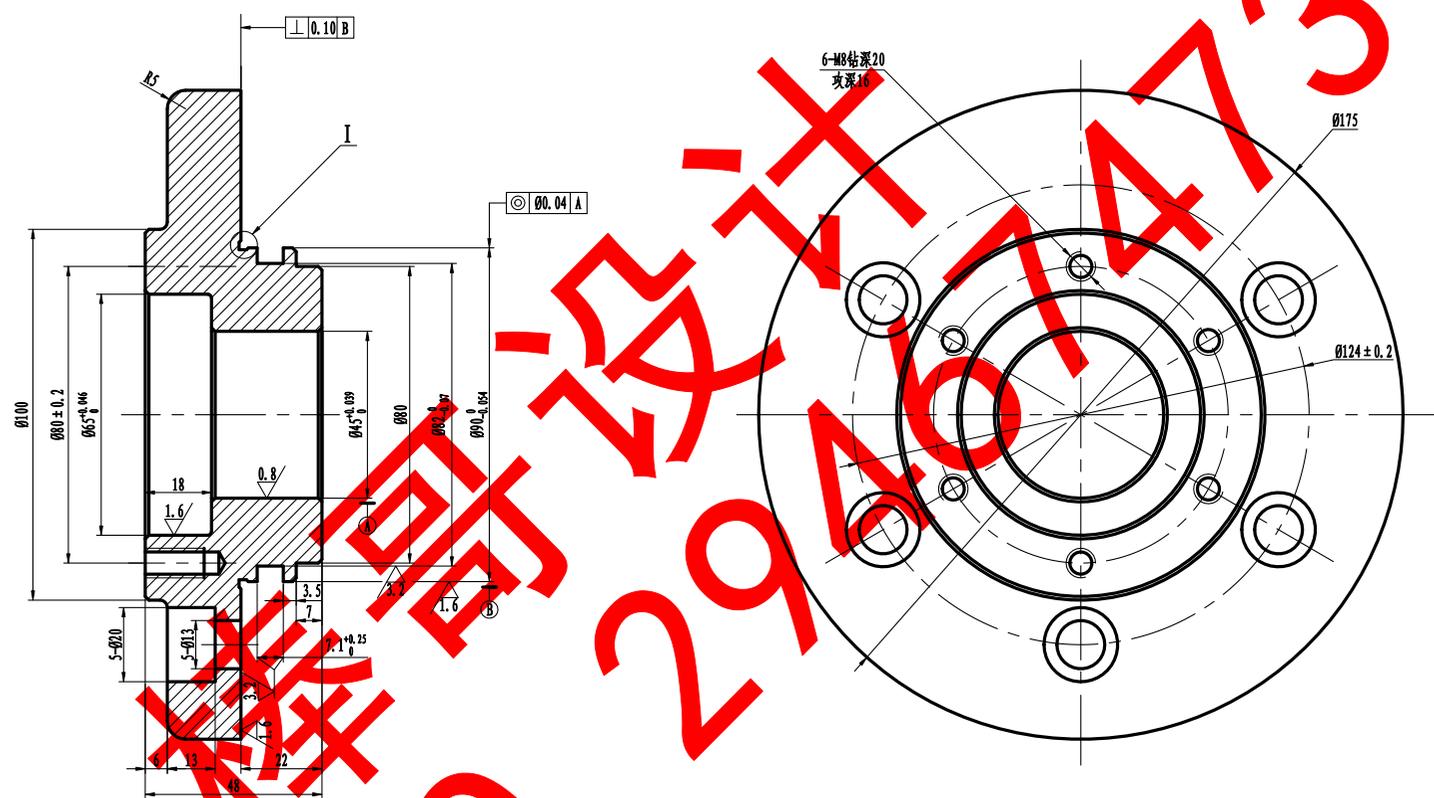
技术要求

1. 安装前,检测各个阀工作性能是否达到要求;
2. 安装前,用煤油清洗各阀,清除阀各部件密封表面的灰尘杂物.

| 6 | ZT0.09.02-01 | 油路块 | 1 | HT200 | | | | |
|-------------------|----------------|-------|----|--------|--------|-----------|------|--|
| 5 | 50-02-B | 压力继电器 | 1 | | | | | |
| 4 | PL-015H | 分流阀 | 3 | | | | | |
| 3 | DSG-03-2C3-150 | 电磁换向阀 | 3 | | | | | |
| 2 | STPA2-30 | 溢流单向阀 | 1 | | | | | |
| 1 | YDF9-220M | 电磁溢流阀 | 1 | | | | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件重量 | 总计重量 | 备注 | |
| 装配图 | | | | | | | | |
| 标记 处数 更改文件号 签字 日期 | | | | | | | 控制阀组 | |
| 设计 | 刘学亮 | 标准号 | | 比例 | 1:4 | ZT0.09.02 | | |
| 审核 | | | | | | | | |
| 工艺 | | 日期 | | 共 13 张 | 第 12 张 | | | |

A2-缸盖

其余 $\nabla 12.5$



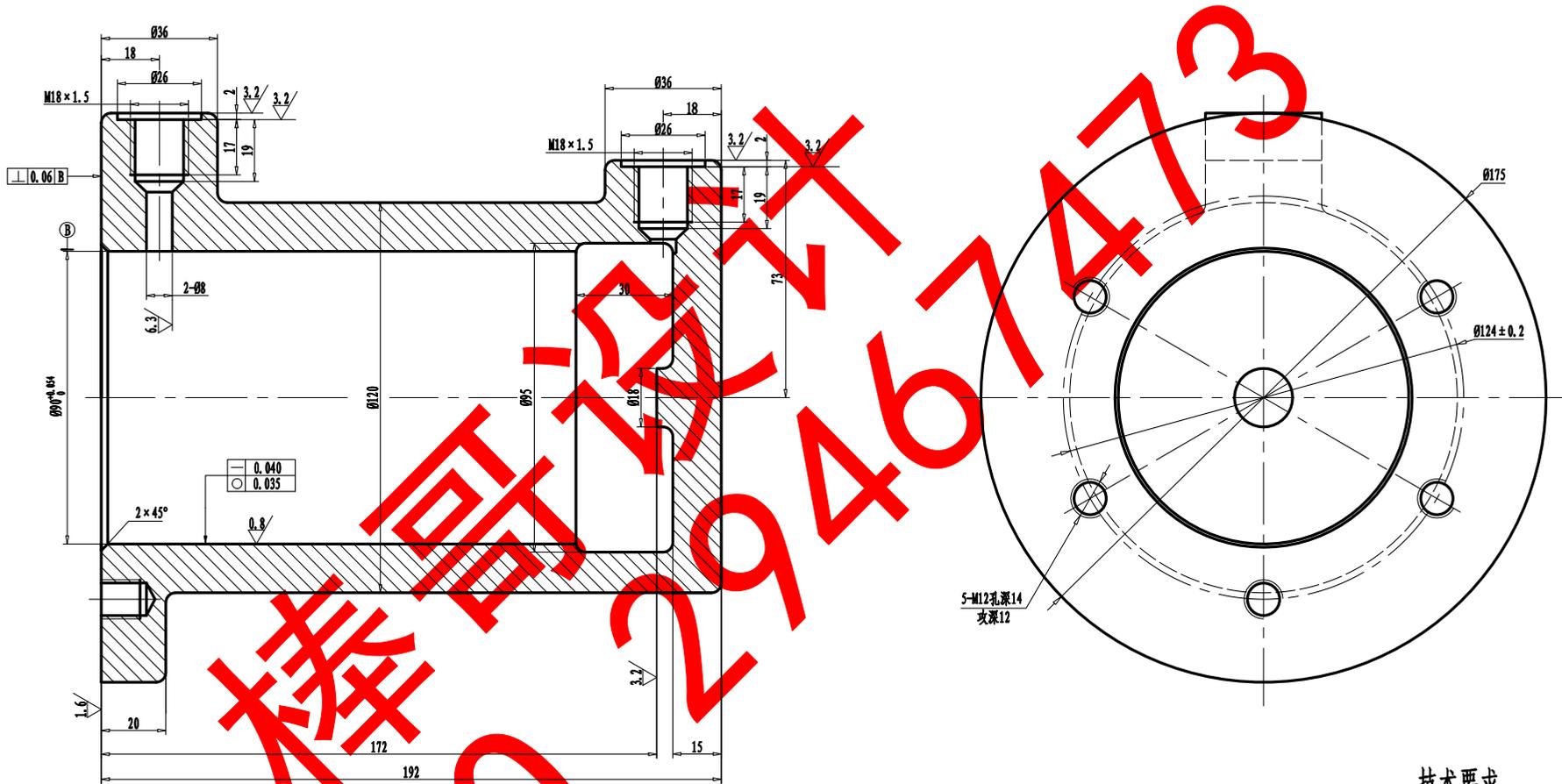
技术要求

1. 铸件不得有砂眼，清砂去毛刺；
2. 去毛刺、锐边、经时效处理；
3. 未注铸造圆角R2-3；
4. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。

| | | | | | | | | | |
|----|-----|-------|----|----|--------|-------|-----|--------------|--|
| | | | | | HT200 | | | 缸盖 | |
| 标记 | 数量 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 | ZT0.07.01-03 | |
| 设计 | 刘华亮 | 标准化 | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | |
| 工艺 | | 日期 | | | 共 13 张 | 第 7 张 | | | |

A2-缸体

其余

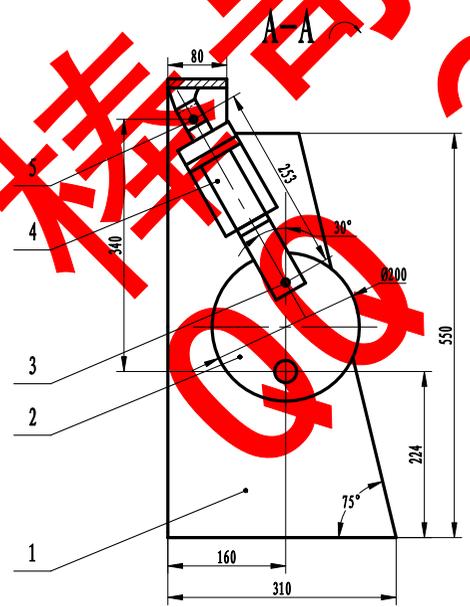
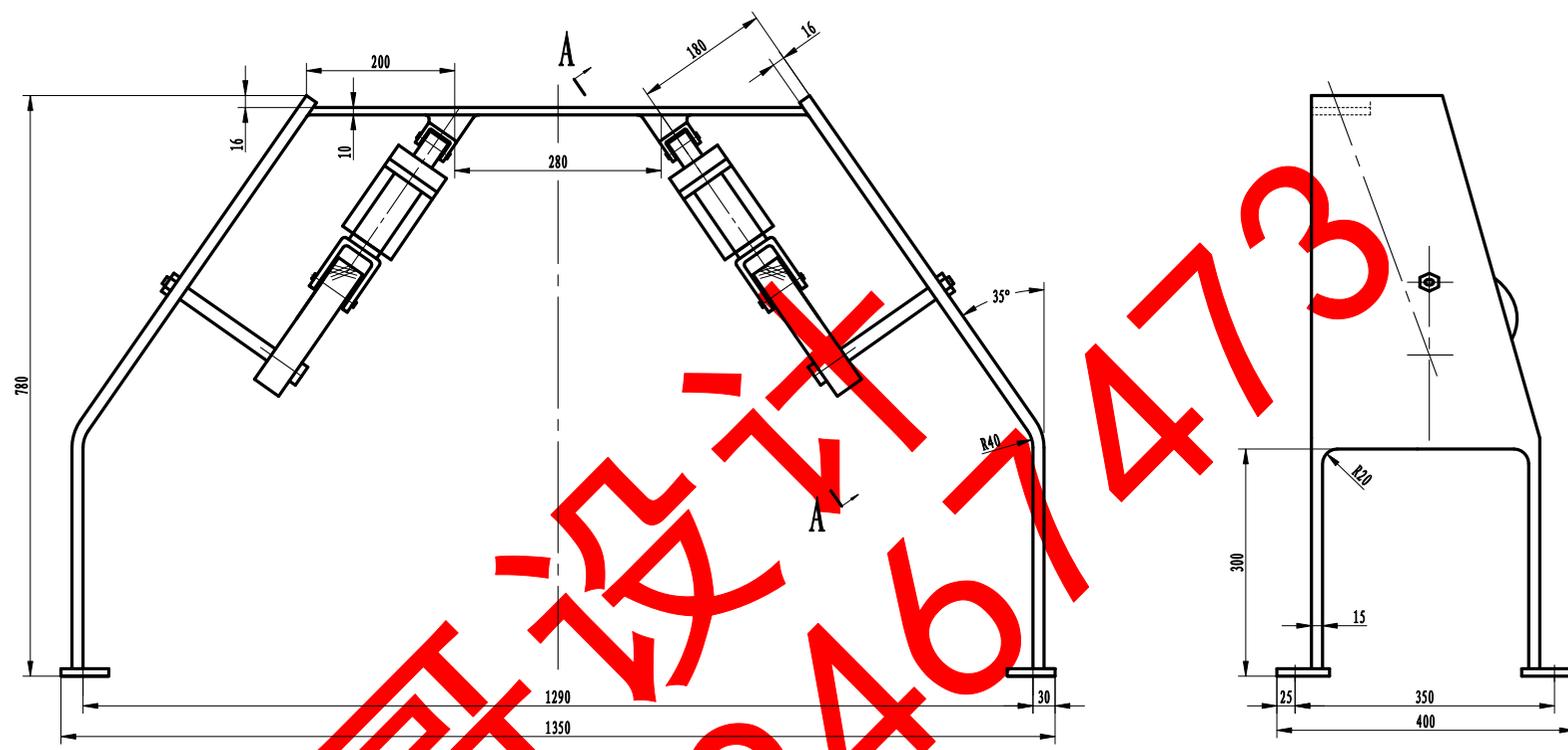


技术要求

1. 铸件不得有气孔、砂眼等缺陷;
2. 热处理: 硬度229-302HBS;
3. 未注铸造圆角R3-5;
4. 未加工外表面涂防锈耐油漆。

| | | | | | | | |
|----|-----|-------|----|----------|--------|----|--------------|
| | | | | QT600-02 | | | |
| 标记 | 数量 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 |
| 设计 | 刘学亮 | 标准化 | | | | | 1:1 |
| 审核 | | | | | 共 13 张 | | 第 9 张 |
| 工艺 | | 日期 | | | | | |
| | | | | | | | 缸体 |
| | | | | | | | ZT0.07.01-05 |

A2-夹紧机构

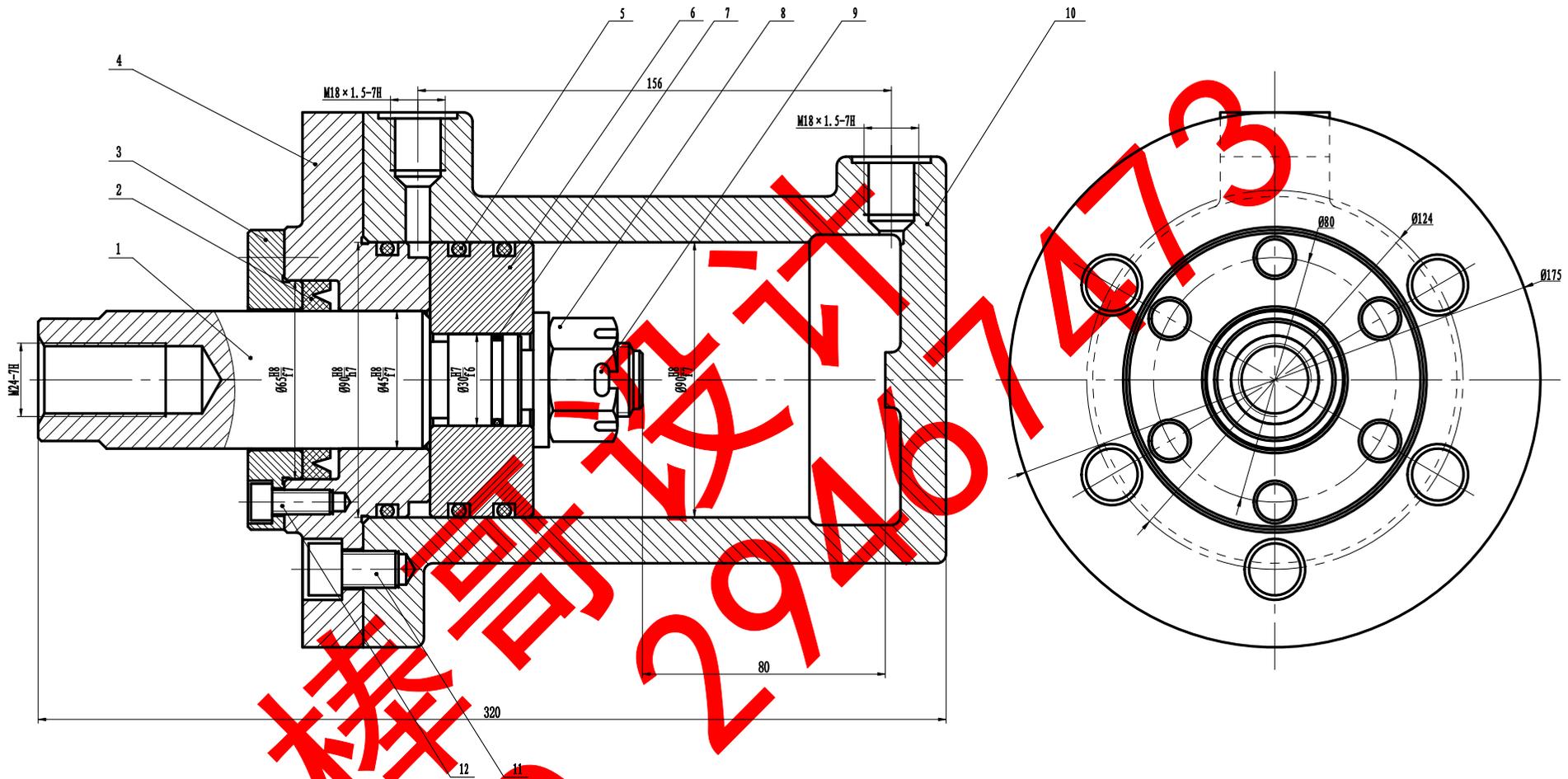


技术要求

1. 夹紧液压缸与偏心轮根据设计尺寸要求安装，不得有误差；
2. 偏心轮表面滚花增大摩擦力。

| | | | | | | | | | | | | |
|----|-----------|-------|----|----|--------|----|-------|-----|----|-----------------|------|-------------------|
| 5 | ZT0.07-04 | 开口销10 | 1 | | | | | | | | | |
| 4 | ZT0.07-01 | 夹紧液压缸 | 1 | | | | | | | | | |
| 3 | ZT0.07-03 | 开口销12 | 1 | | | | | | | | | |
| 2 | ZT0.07-02 | 偏心轮 | 1 | | | | | | | | | |
| 1 | ZT0.07-01 | 夹紧机架 | 1 | | | | | | | | | |
| Φ | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | |
| | | | | | | | | | | 材料 | 单件重量 | ×10 ^{kg} |
| | | | | | | | | | | 应用学院 机自03-9班 9号 | | |
| | | | | | | | | | | 夹紧机构 | | |
| | | | | | | | | | | ZT0.07 | | |
| 标记 | 类别 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | | 重量 | 比例 | | | | |
| 设计 | 刘华亮 | 标准化 | | | | | | 1:5 | | | | |
| 审核 | | | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | 共 13 张 | | 第 3 张 | | | | | |

A2-液压缸



机械零件 29420

技术要求

1. 装配前,检测各个零件是否达到要求;
2. 装配前,用煤油清洗零件,清除部件密封表面的灰尘杂物;
3. 安装完后按操作规程进行试验.

| | | | | | | |
|----|------------------------------|------------|----|----------|------|------|
| 12 | GB/T70.1-2000 | 六角圆柱头螺钉M8 | 6 | | | |
| 11 | GB/T70.1-2000 | 六角圆柱头螺钉M12 | 5 | | | |
| 10 | ZT0.07.01-05 | 缸体 | 1 | QT600-02 | | |
| 9 | GB/T91-2000 | 开口销 | 1 | | | |
| 8 | GB6181-1986 | 六角开槽螺母 | 1 | | | |
| 7 | 25.8 x 2.650-GB/T3452.1-1992 | O型密封圈 | 1 | 耐油橡胶 | | |
| 6 | ZT0.07.01-04 | 活塞 | 1 | 45 | | |
| 5 | 82.5 x 3.30-GB/T3452.1-1992 | O型密封圈 | 3 | 耐油橡胶 | | |
| 4 | ZT0.07.01-03 | 缸盖 | 1 | HT200 | | |
| 3 | ZT0.07.01-02 | 法兰盖 | 1 | HT200 | | |
| 2 | Y45 x 55-GB/0708.1-89 | V型密封圈 | 1 | 耐油橡胶 | | |
| 1 | ZT0.07.01-01 | 活塞杆 | 1 | 45 | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件重量 | 总计备注 |

应用学院 机自03-9班 9号

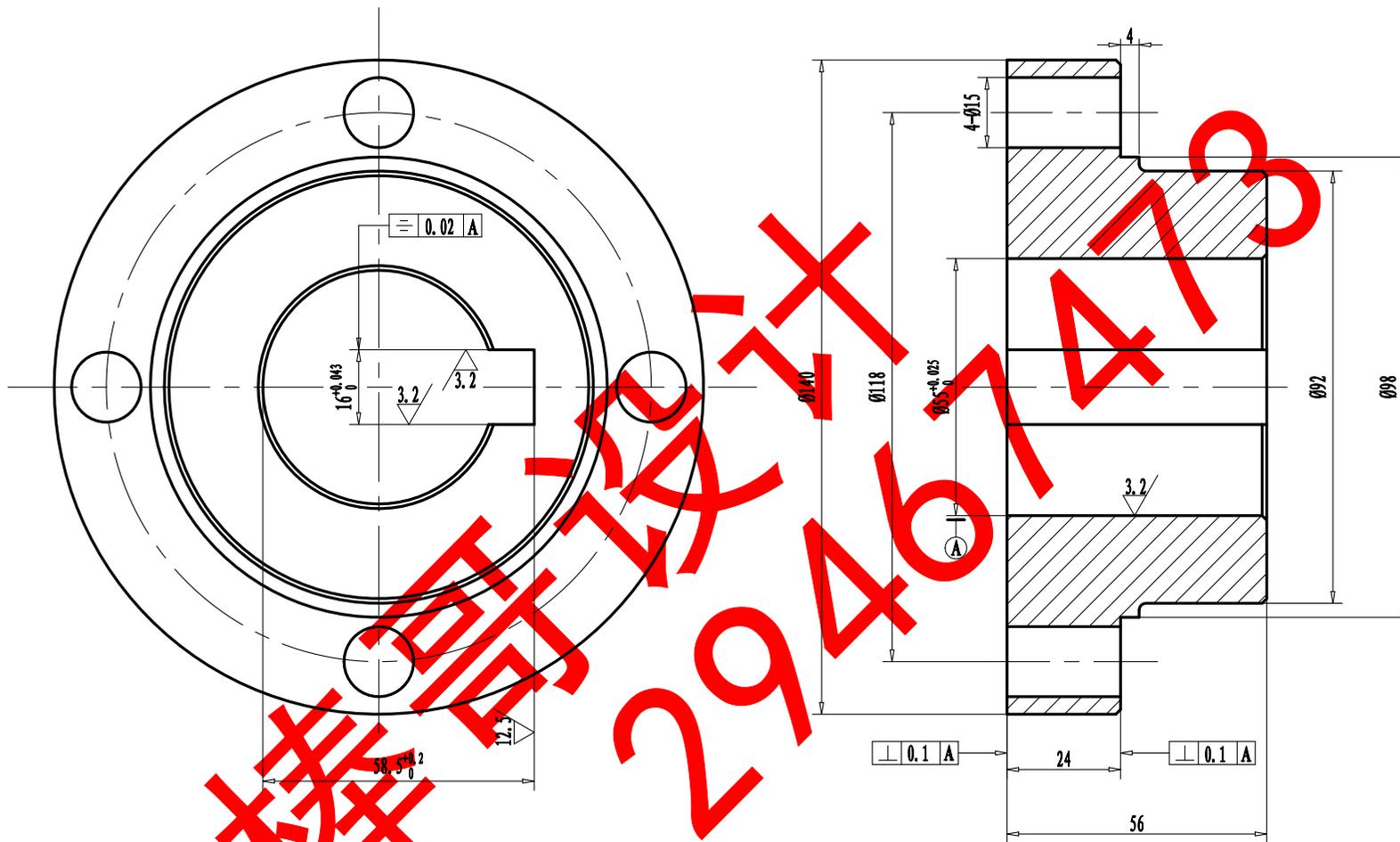
夹紧液压缸

ZT0.07.01

| 标记 | 数量 | 更改文件名称 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 |
|----|-----|--------|----|----|--------|-------|-----|
| 设计 | 刘平亮 | 标准化 | | | | | 1:1 |
| 审核 | | | | | | | |
| 工艺 | | 日期 | | | 共 13 张 | 第 4 张 | |

A3-泵端联轴器

其余 



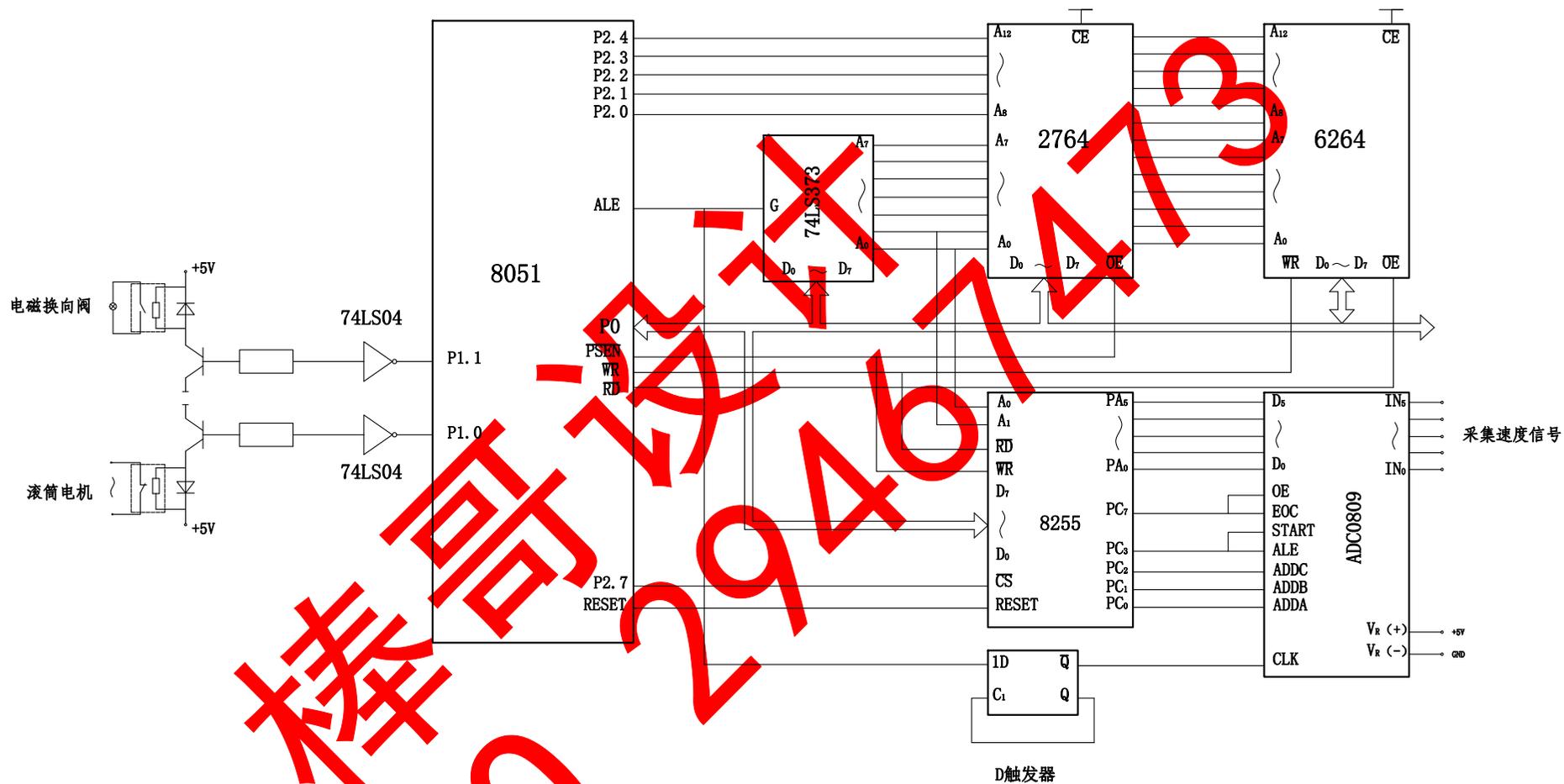
机械工业出版社
 29460143

技术要求

1. 铸件不得有砂眼，清砂去毛刺；
2. 铸件须经时效处理；
3. 未注铸造圆角R2；
4. 未注倒角1×45°

| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|--------|----|--------|--------------|--|
| | | | | | HT200 | | | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 | 泵站泵端联轴器 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 1:1 | ZT0.09.08-01 | |
| 审核 | | | | | 共 13 张 | | 第 13 张 | | |
| 工艺 | | | 日期 | | | | | | |

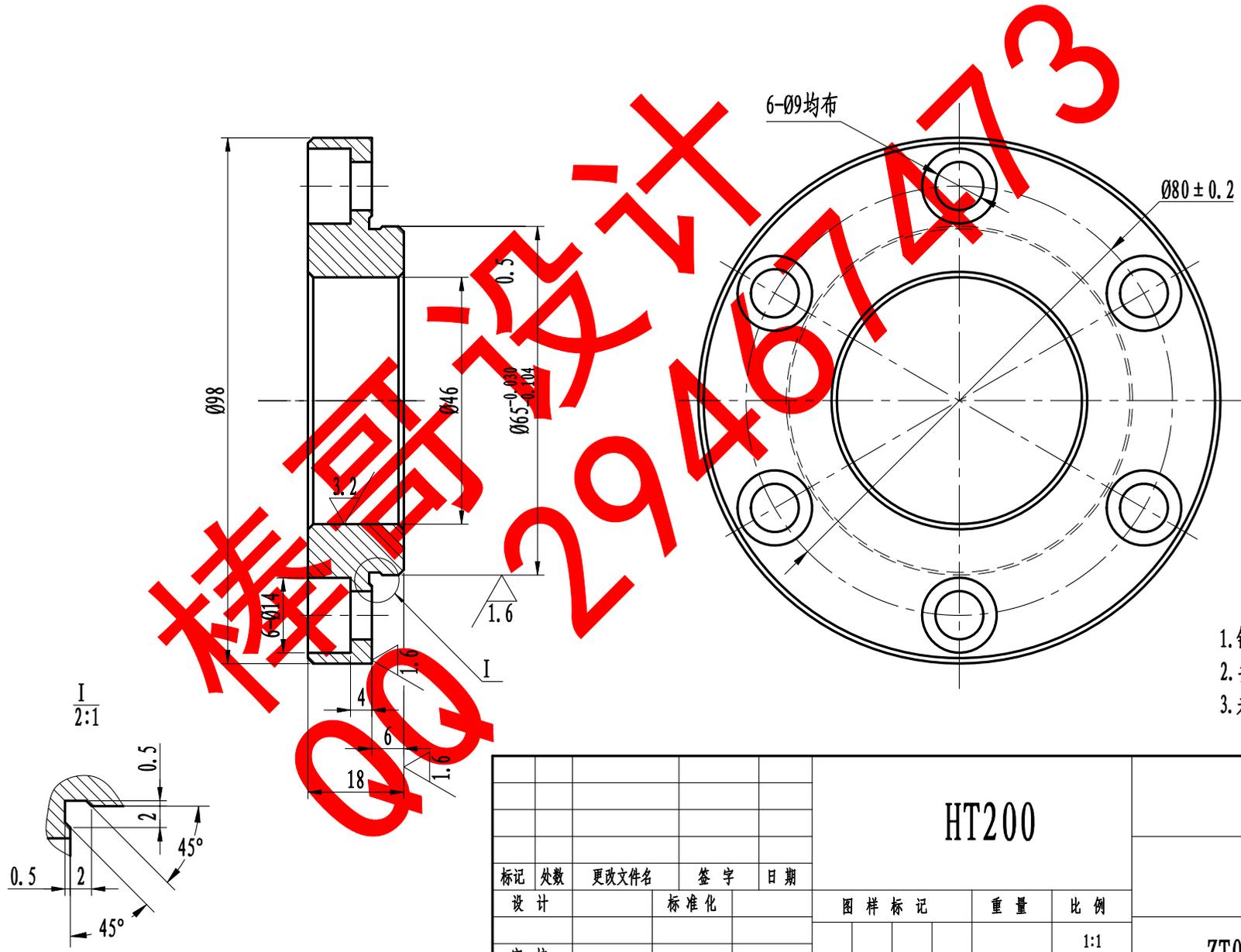
A3-断带检测原理图



禁高文 2946 3

| | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|--------|-------|--------|---------|
| | | | | | 原理图 | | | 断带检测原理图 |
| 标记 | 处数 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 | |
| 设计 | | 刘华亮 | 标准化 | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 日期 | | 共 13 张 | 第 2 张 | ZT0.00 | |

A4-法兰盖



其余 $\nabla 6.3$

技术要求

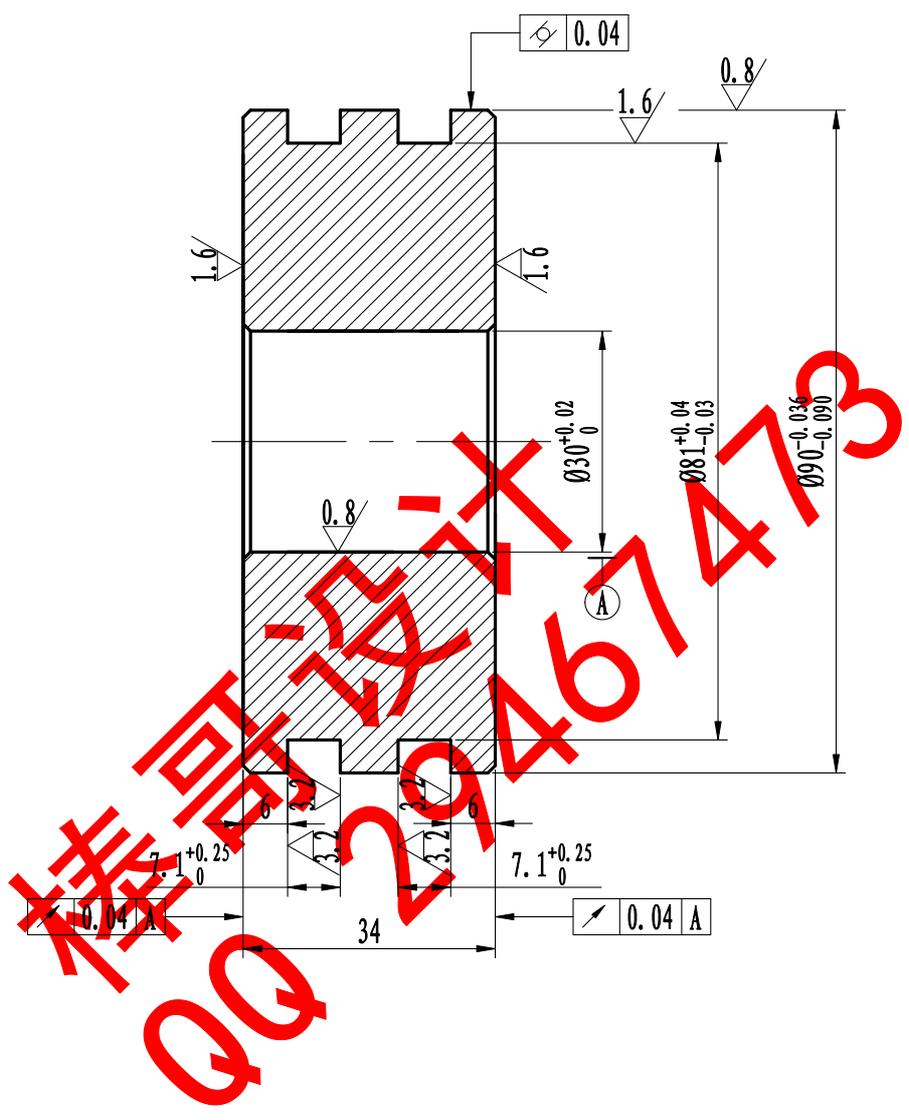
1. 铸件不得有砂眼和气孔;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

| | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|--------|-------|-----|
| | | | | | HT200 | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | | | |
| 设计 | | | 标准化 | | 图样标记 | 重量 | 比例 |
| 审核 | | | | | | | 1:1 |
| 工艺 | | | 日期 | | 共 13 张 | 第 6 张 | |

法兰盖

ZT0.07.01-02

其余 $\nabla 6.3$

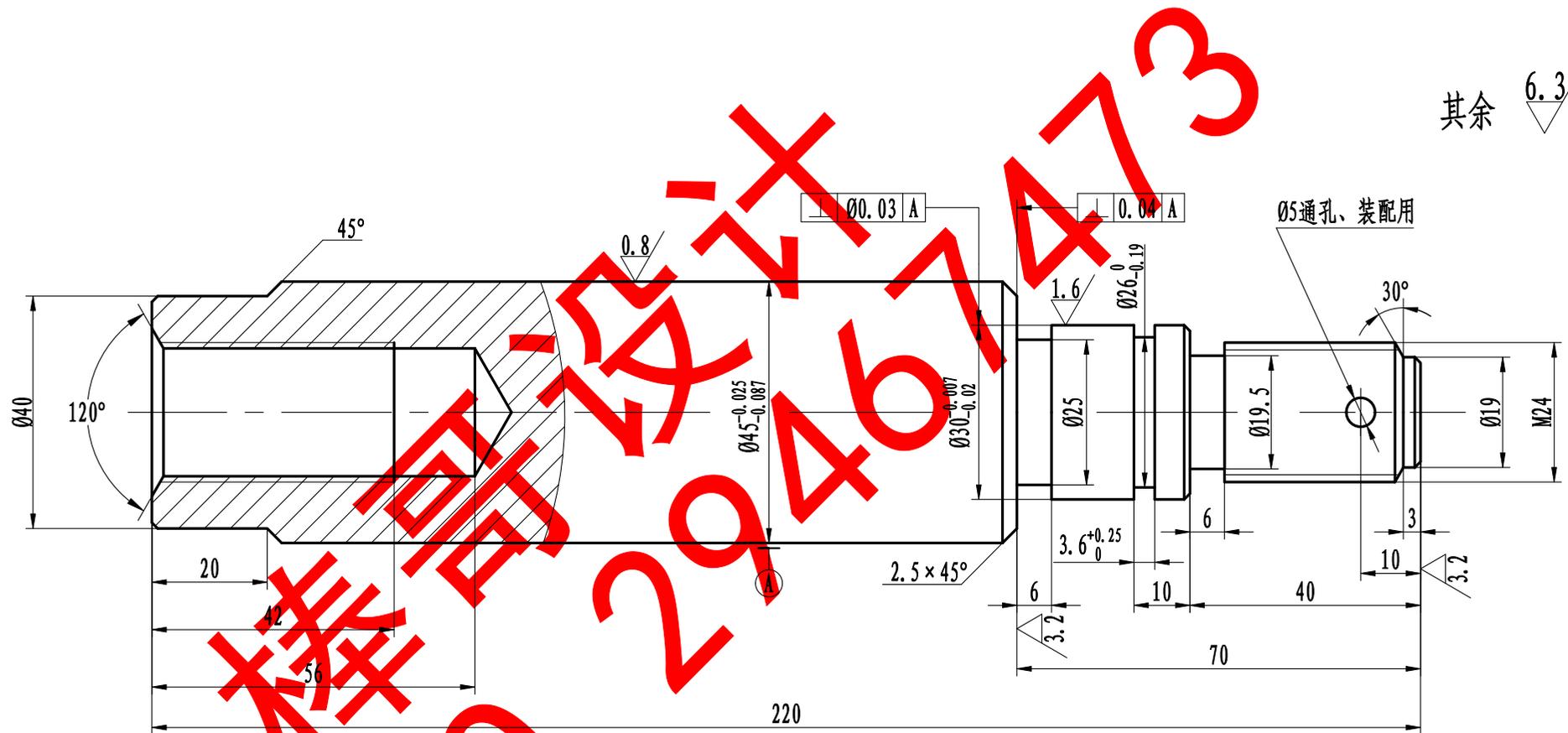


技术要求

1. 铸件不得有砂眼和气孔;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|--------------|--|-------|-----|--|
| | | | | | HT200 | | | | |
| | | | | | | | | 活塞 | |
| 标记 | 处数 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | | 重量 | 比例 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 日期 | | 共 13 张 | | 第 8 张 | | |
| | | | | | ZT0.07.01-04 | | | | |

A4-活塞杆



技术要求

1. 热处理、调质250-300HBS;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

| | | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|--------|--|-------|-----------------|--|--|
| | | | | | 45 | | | 应用学院 机自03-9班 9号 | | |
| | | | | | | | | 活塞杆 | | |
| | | | | | | | | ZT0.07.01-01 | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件名 | 签字 | 日期 | 图样标记 | | 重量 | 比例 | | |
| 设计 | | 刘华亮 | 标准化 | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 日期 | | 共 13 张 | | 第 5 张 | | | |