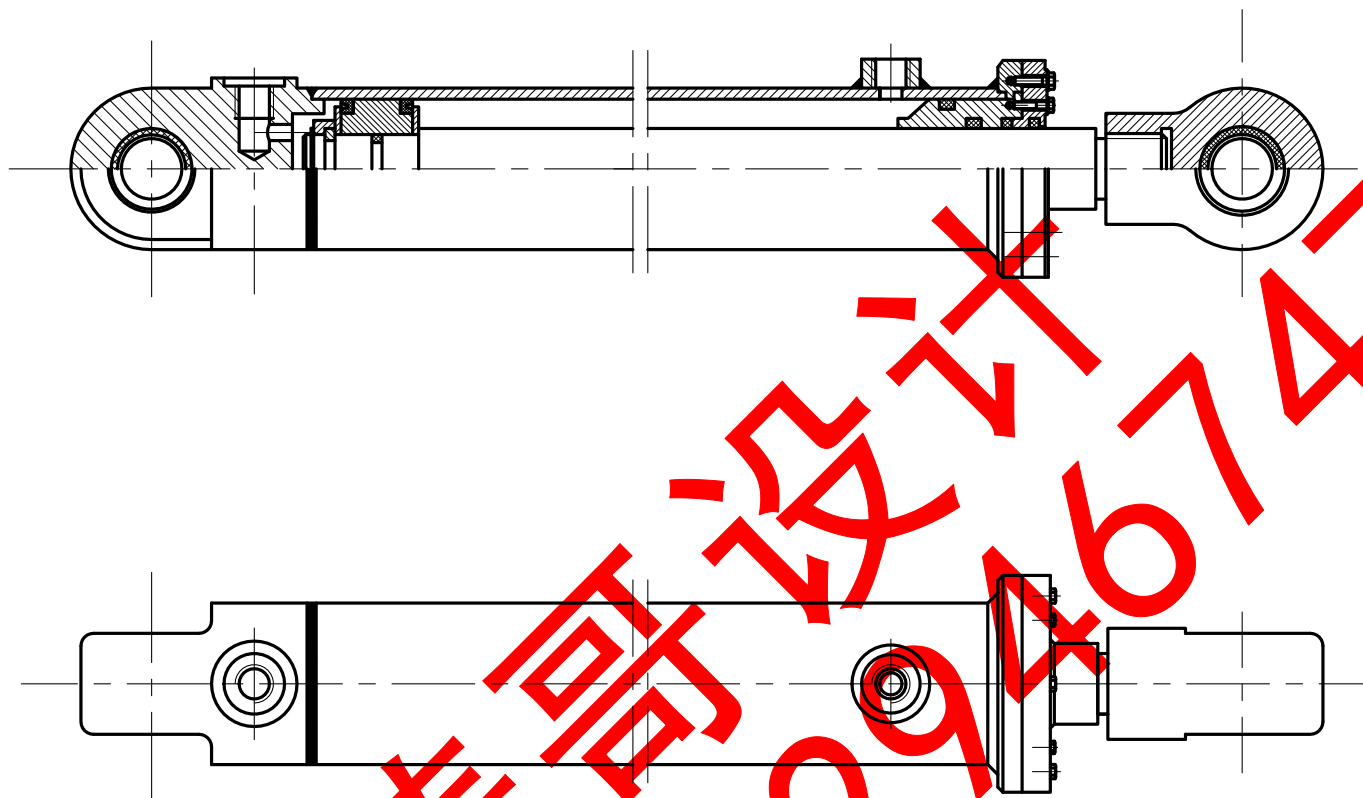


A1-液压缸

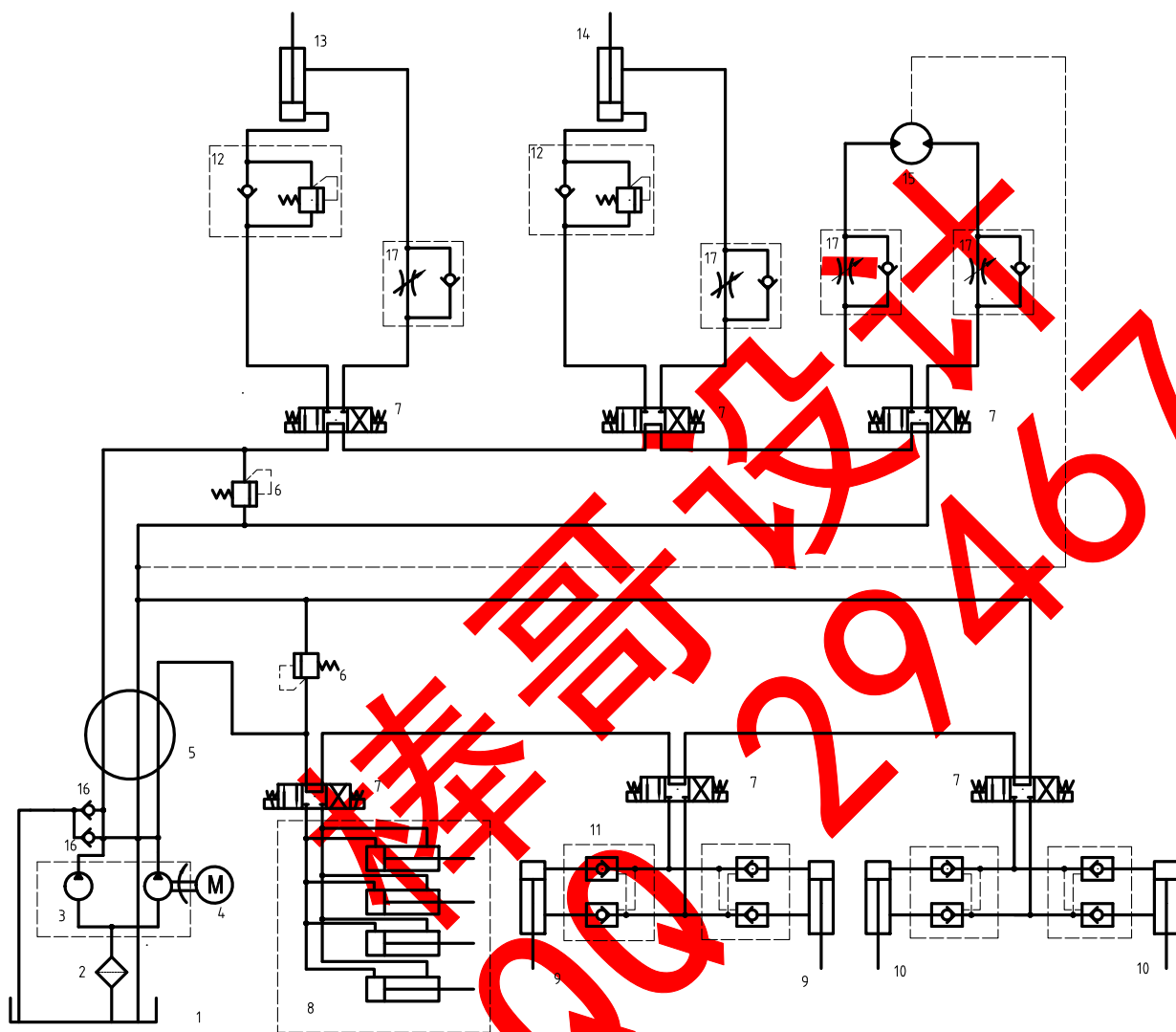


技术要求

1. 严格去除焊缝、毛刺。
2. 为注明倒角 2×45 ，未注明圆角半径为 $R2$ 。
3. 密封圈和防尘圈分别采用氟橡胶和己胶。
4. 缸筒采用高频淬火，硬度大于 285HS 。
5. 缸筒内表面镀铬，在进行研磨。

[illegible]

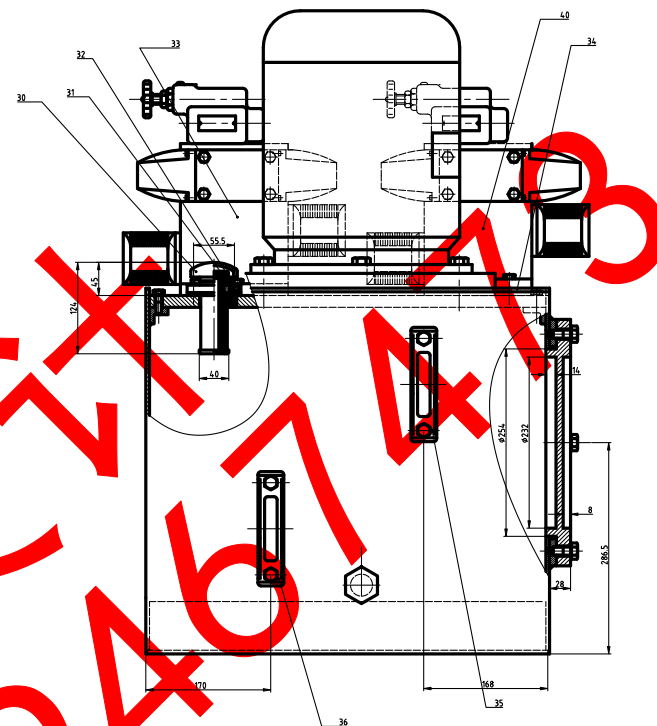
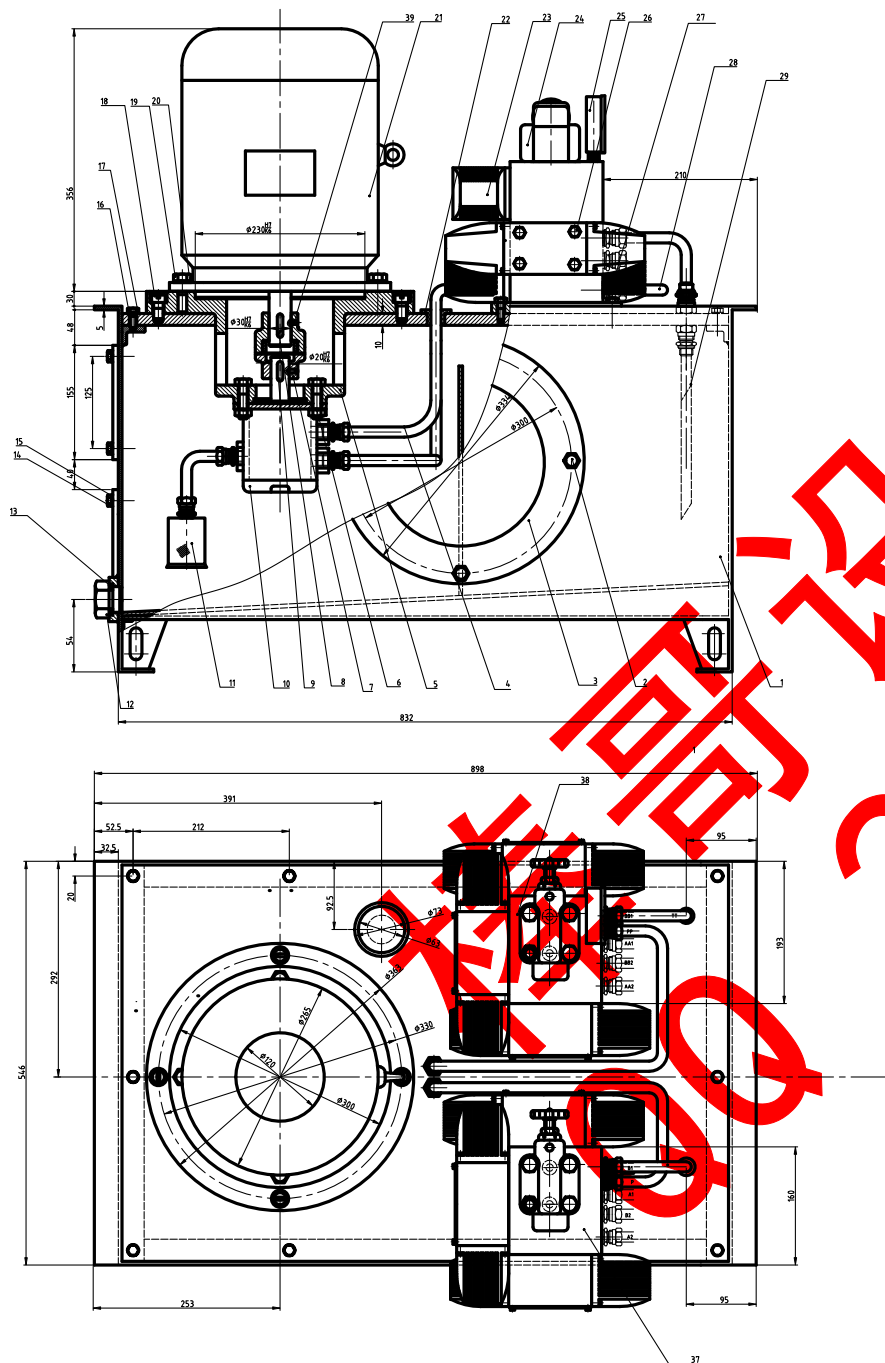
A2-液压系统图



17	MK/MG型	单向节流阀	5						
16	RVP 型	单向阀	2						
15	MFB20型	回转马达	1						
14	GKC-06	II支臂液压缸	1						
13	GKC-02	I支臂液压缸	1						
12	GB5783-86	平衡阀	2						
11	GB5783-86	双向液压锁	2						
10	GKC-05	后垂直支腿液压缸	2						
9	GKC-04	前垂直支腿液压缸	2						
8	GKC-03	水平支腿液压缸	4						
7	23DO-6C型	三位四通电磁换向阀	6						
6	DBD型	溢流阀	2						
5	GB5783-86	中心回转接头	1						
4	Y112M-6型	电动机	1						
3	2CB-PA型	双连液泵	1						
2	EF4-50型	滤油器	1						
1	GKC-01-01	油箱	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件量	总计量	备注		

							液压系统图			太湖学院	
										原理图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	页涛		标准化								
审核											
工艺			批准	日期	2013.3.20		共1	张		第1	张

A0-泵体



技术要求

1. 相互平行的管道应保持一定的距离;
2. 随两支臂液压缸工作的管道采用软管, 其余采用硬管, 软管安装时避免发生扭转, 硬管应贴地或者沿着油箱外形壁而铺设。

40	QKC-01-01	网路2	1	4.5	
41	GB/T75-1985	笔划树状图x12	2		
38	QKC-01-59	网路组合2	1		
37	QKC-01-08	网路组合1	1		
36	YWJ-125-05	低粘度液位计	1		组合件
35	YWJ-125-05	高粘度液位计	1		组合件
34	QKC-01-07	网路底座	1	4.5	
33	QKC-01-06	网路1	1	4.5	
32	GB/T97-2	轴销	1	48	
31	GB/T65-2000	开槽六角头螺栓A	4	< 4.5	油盘
30	ETI-75-05	空气过滤器	1		组合件
28	QKC-01-14	管帽2	1		
29	QKC-01-13	管帽1	1		

27	GB5783-86	螺帽M30	6	8#钢	成组
28	GB9757-79	镀锌铁板30	4	4#钢	成组
29	YB02-79	压力容器			
22	YF3-430	联轴器	2		成组
23	Z300-4型	电动机铁壳	6		成组
22	GC-41-52	电动机座	2	4号钢	
21	YN6H-1型	电动机	1		成组
20	GB5783-86	螺帽M12	4	65Mn	成组
19	GB5783-86	螺帽M12-16	4	8#钢	成组
18	GB165-2000	开槽圆柱头螺钉M10	4	8#钢	成组
17	GB117-86	弹簧垫圈	4	65Mn	成组
16	GB5785-2000	螺帽M16	4	65Mn	成组
15	GB/793-1987	弹簧垫圈	4	65Mn	成组
14	GB5783-86	螺帽M12	4	8#钢	成组
13	GB5781-86	螺母	1	橡胶	
12	GC-41-45	电动机	1	GB59A-1	
11	EP-4-40	电动机轴	1		成组
10	ZB-4-40	双头螺栓	1		成组
9	GB/10996	轴销-4X30	1	45	
8	GB/10996	轴销-4X70	1	45	
7	GC-41-71	弹性联轴器	1		成组
6	GB5783-86	螺帽M12X16	4	8#钢	成组
5	GC-41-04	外罩	1	Q235	
4	GC-41-03	软管件	2	橡胶	
3	GC-41-02	轴端轴盖	1	45	
2	GB891-1-86	轴销M10X30	4	8#钢	成组
1	GC-41-01	轴销	1		

序号

代号

名称

数量

材料

备注

装配图

太湖学院

新设计

会审

审核

日期

年月日

泵站

GK-01

曹崇工

李洪

2019.12

姜 奎

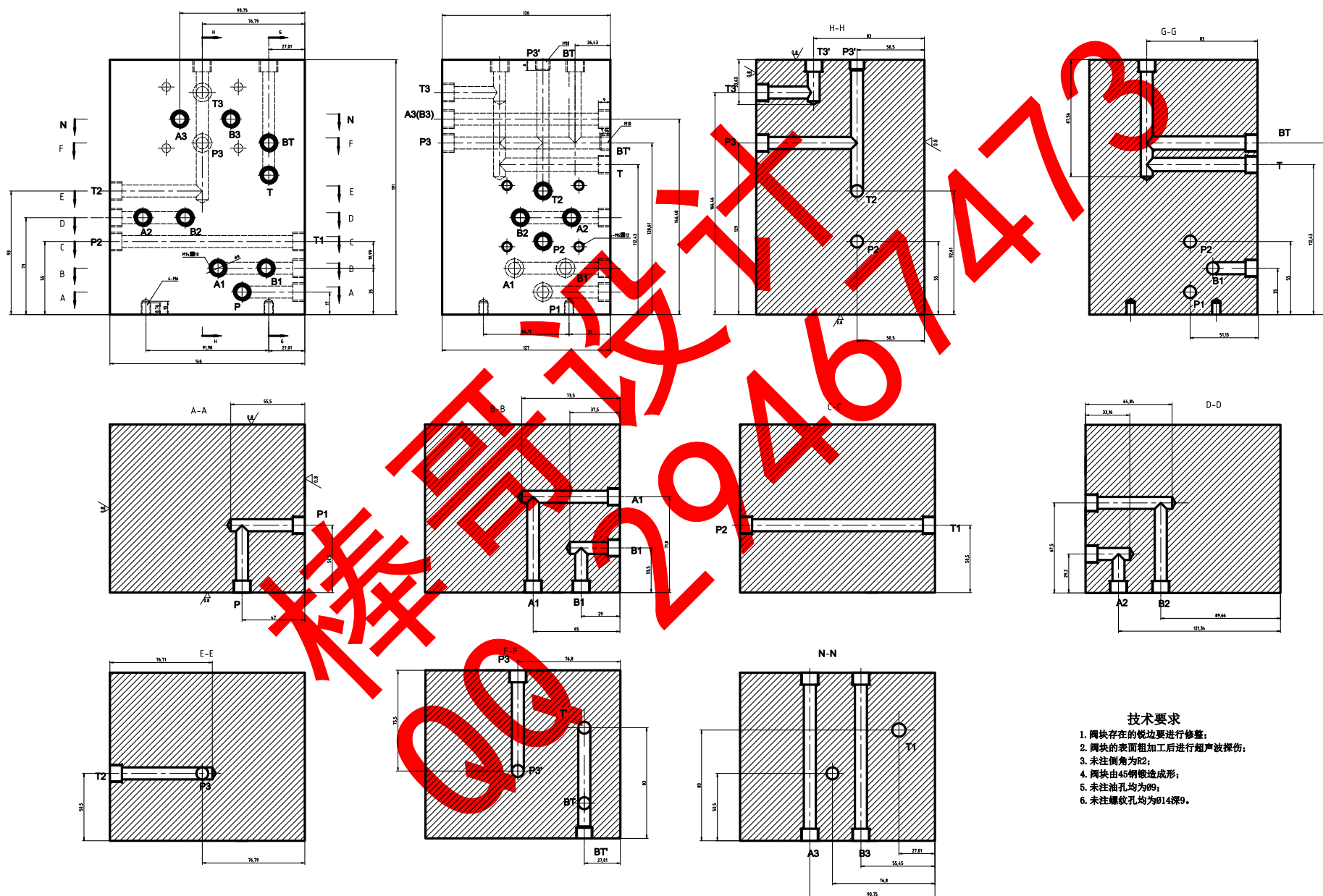
12.12

泵站

GK-01

A0-阀块1

其余 $\nabla^{12.5}$



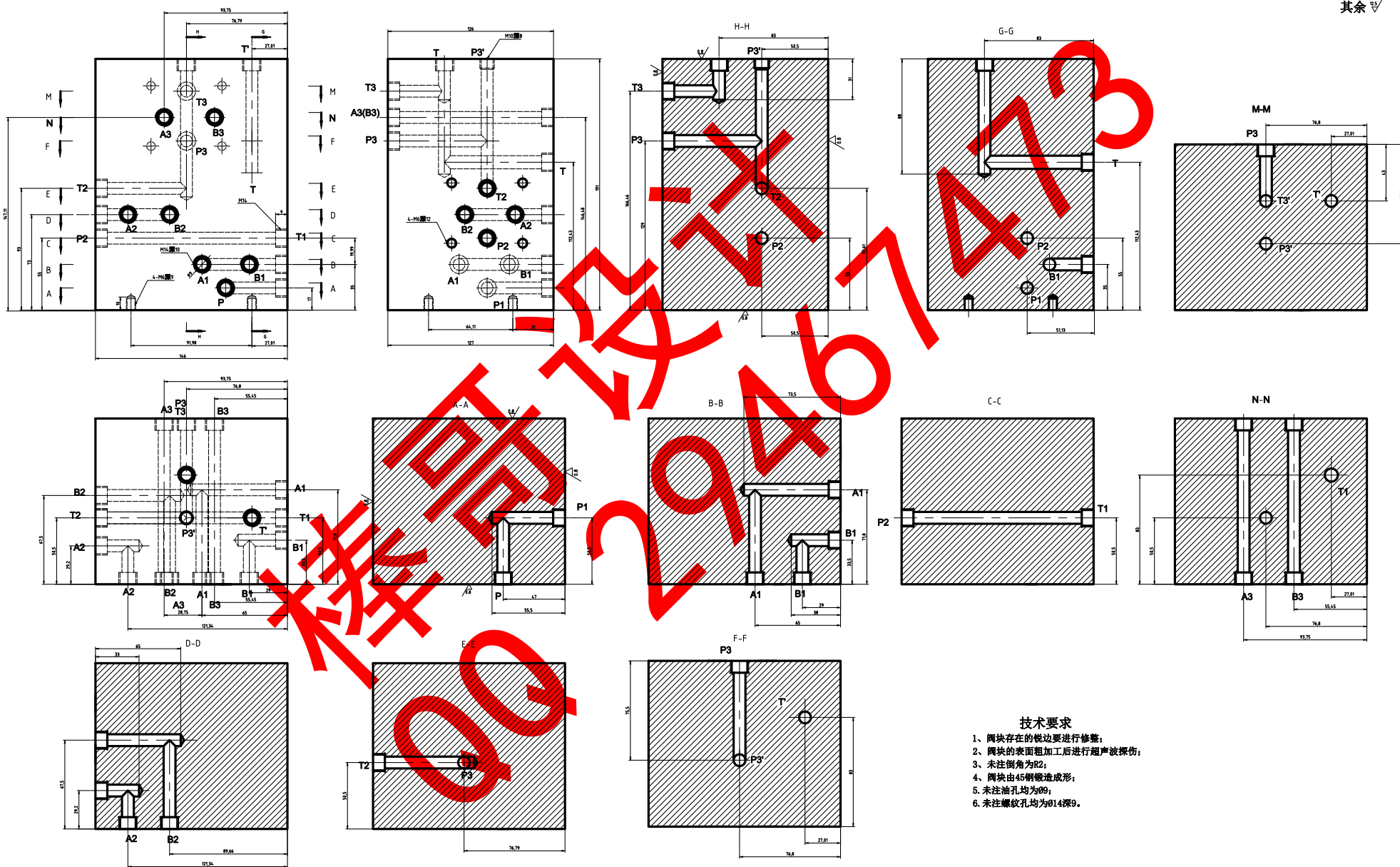
技术要求

1. 阀块存在的锐边要进行修整;
2. 阀块的表面粗加工后进行超声波探伤;
3. 未注倒角为R2;
4. 阀块由45钢锻造成形;
5. 未注油孔均为 $\phi 9$;
6. 未注螺纹孔均为 $\phi 14$ 深9。

								太湖学院
							45	区块7
标记	人数	分区	课程名称	姓名	年月日			
设计	素描		素描头像			阶段标记	重量	1:1
素描工艺					2018.5.20	头 / 颈	身 / 腿	
								GKC-01-06

A0-阀块2

其余 ∇



技术要求

- 1、阀块存在的锐边要进行修整；
- 2、阀块的表面粗加工后进行超声波探伤；
- 3、未注倒角为R2；
- 4、阀块由45钢锻造成形；
- 5、未注油孔均为 $\phi 9$ ；
- 6、未注螺孔均为 $\phi 14$ 深9。

				45	太湖学院
设计/制图/审核/日期	设计/制图/审核/日期	设计/制图/审核/日期	设计/制图/审核/日期	设计/制图/审核/日期	阀块2
工艺/材料/数量/比例	工艺/材料/数量/比例	工艺/材料/数量/比例	工艺/材料/数量/比例	工艺/材料/数量/比例	GKC-01-10

其余 $\frac{12}{5}$

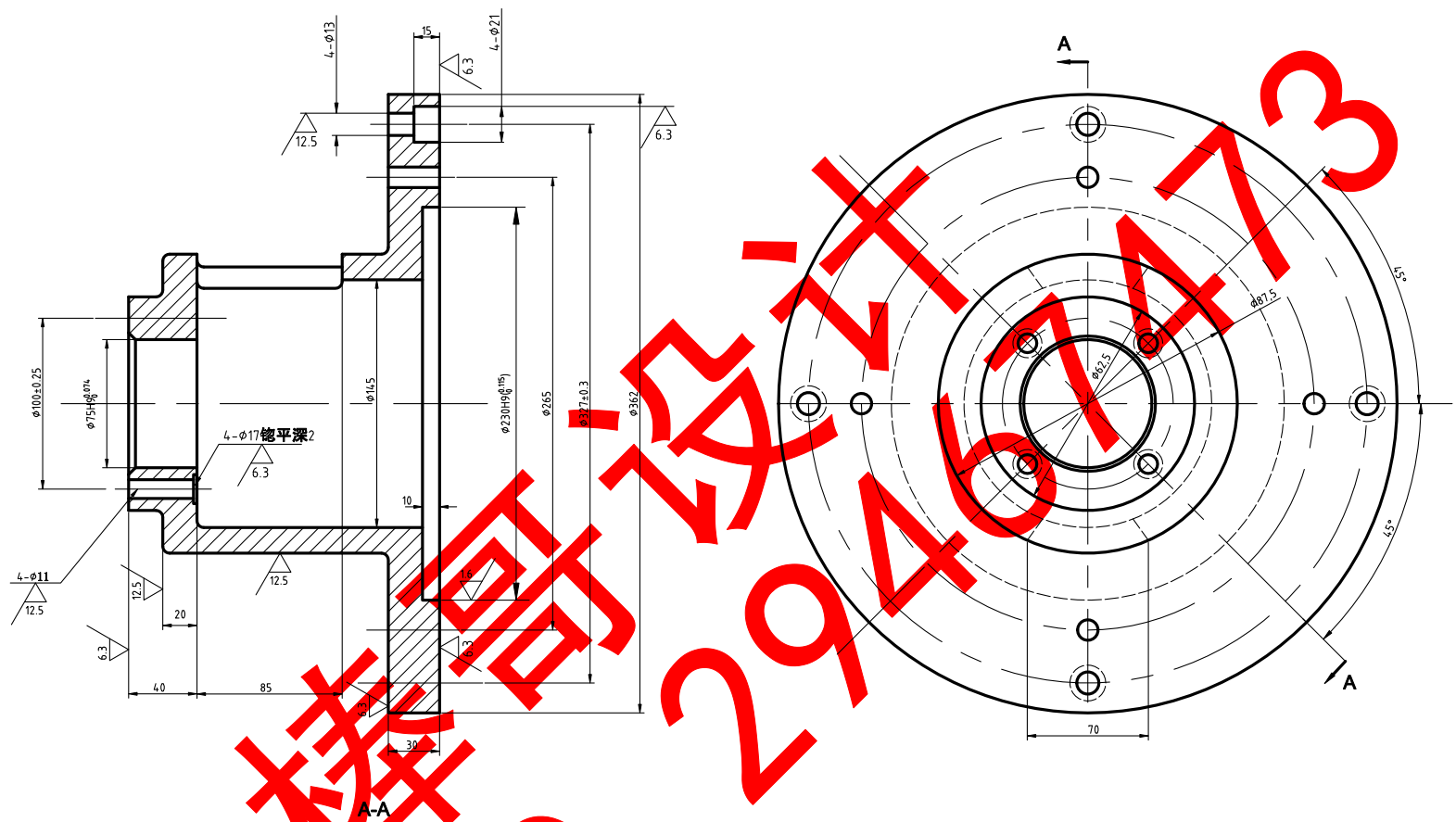


1. 未注明倒角均为1X45°；
2. 未注圆角为R2；
3. 液压缸内表面不允许有纵向或者横向刀痕。

						35	太湖学院			
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日			液压缸前端盖			
设计	页数		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核									1:1	GKC-02-02
工步										
			批准日期	2018.5.5		共 1 张		第 1 张		

A2-钟罩

其余^{12.5}✓



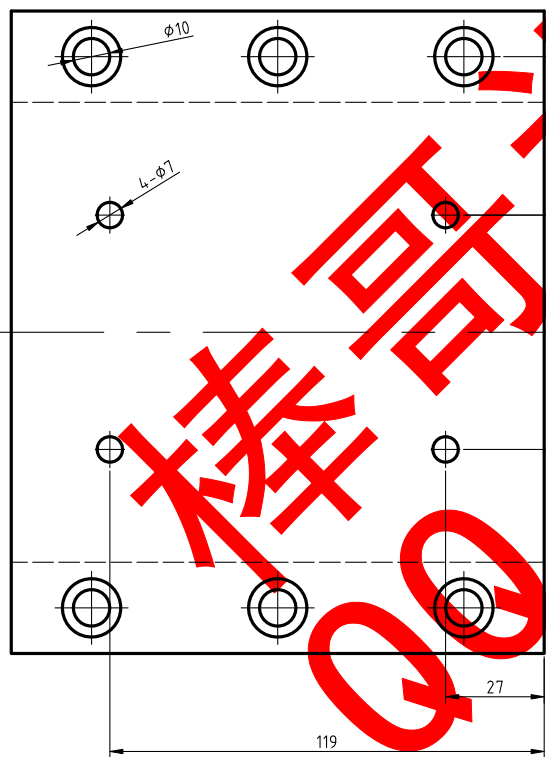
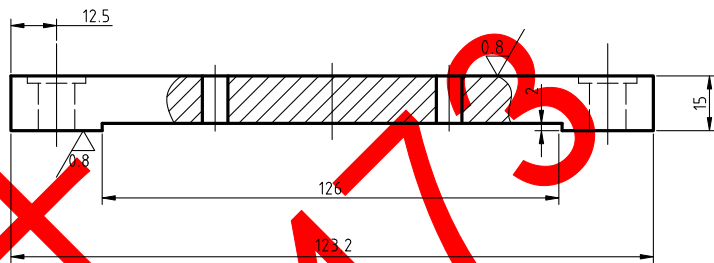
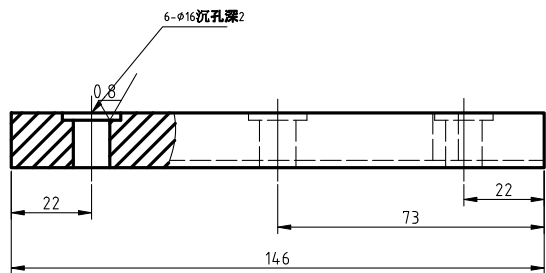
技术要求

1. 材料进行调质处理;
2. 未注明倒角为 $1 \times 45^\circ$;
3. 未注圆角半径均为R1。

						Q235			太湖学院
									钟罩
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例
设计	页涛		标准化						1:2
审核									
工艺			批准	2013.4.3		共 1 张		第 1 张	GKC-01-04

A3-阀块底板

其余^{6.3}



技术要求

- 1、进行调质处理；
- 2、未注明倒角均为1X45°；
- 3、未注圆角半径为R2；
- 4、未注尺寸公差按GB/T18204-m确定。

							45			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阀块底板	
设计	贡涛		标准化				阶段	标记	重量	比例	
审核										1:1.4	
工艺			批准		2013.4.30		共1	张		第1	张
										GKC-01-07	