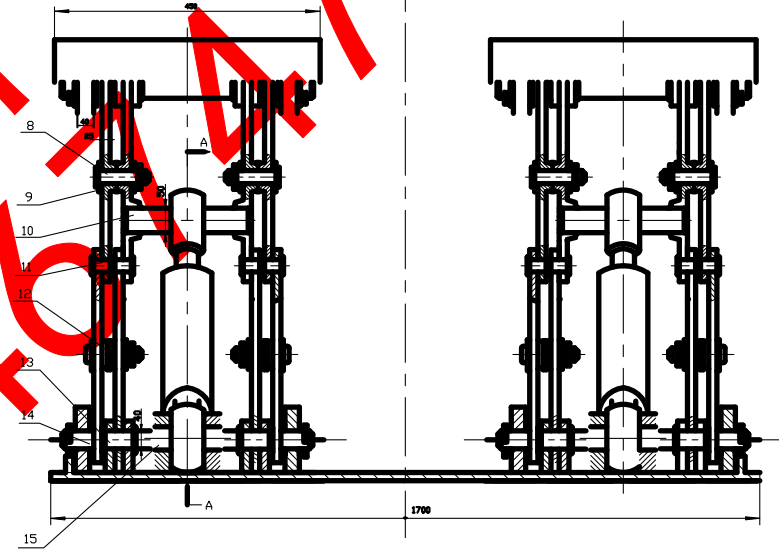
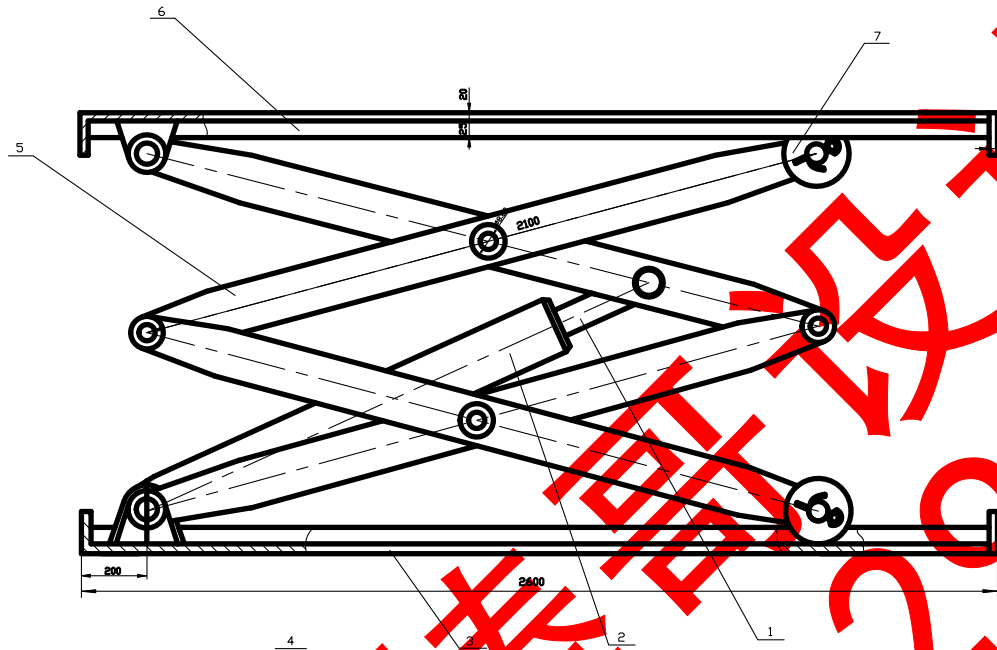


A0-整机图

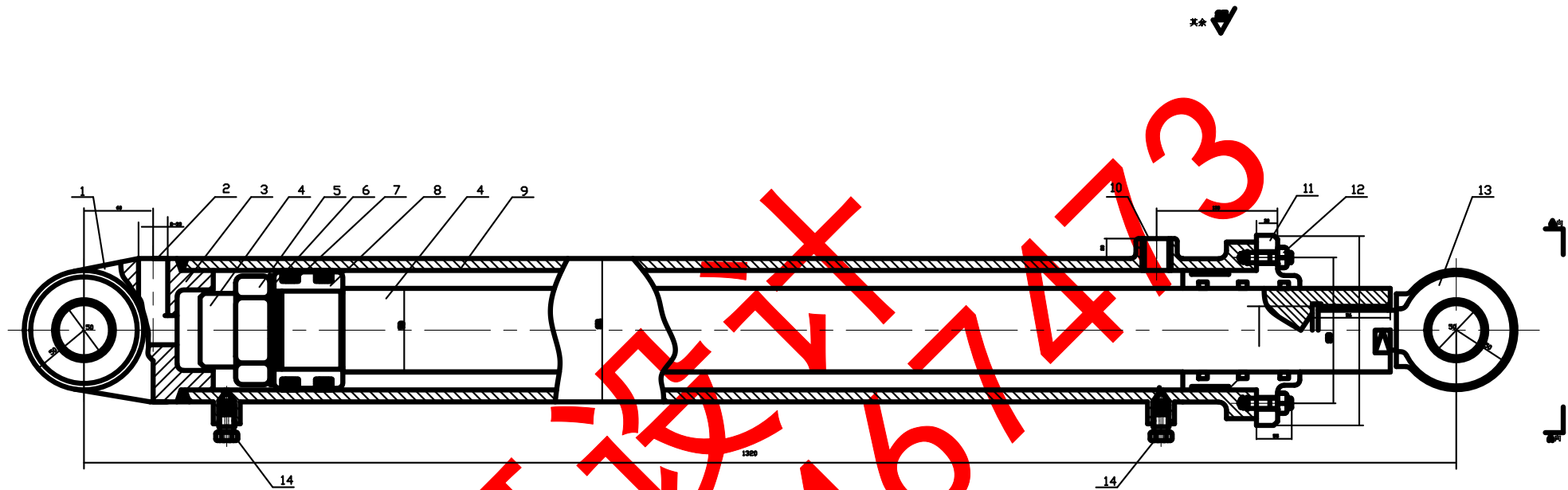


技术要求

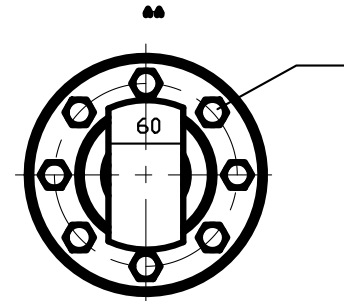
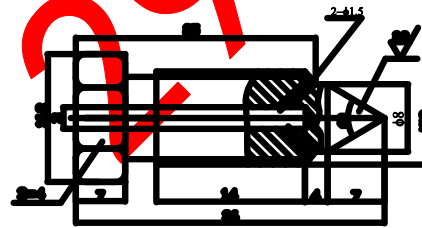
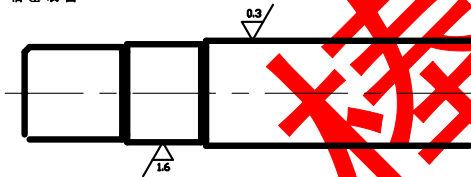
1. 各铰链处均为过度配合。
2. 各铰链处轴向总间隙为1-2。
3. 各铰链处及滑动处采用脂润滑。
4. 叉杆、台板、底座进行喷漆处理。

15	销	销	2	45	
14	滑轮	滑轮	4	45	Φ40
13	销	销	8	45	Φ40
12	胶垫	胶垫	8		
11	螺钉	螺钉	10	45	Φ35
10	销轴	销轴	1	45	Φ50
9	垫片	垫片	16	A3	
8	销	销	8	45	Φ35
7	开口销	开口销	8	A3	GB 91-76
6	合板	合板	1	45	热轧钢板
5	叉杆臂	叉杆臂	16	45	
4	固定支板	固定支板	8	45	采用铸钢件
3	底座	底座	1	45	采用铸钢件
2	液压缸	液压缸	2	45	采用铸钢件
1	液压杆	液压杆	2	45	采用铸钢件
序号	名称	数量	材料	备注	
制图			吉林北工学院		
审核					
剪式液压升降台装配图					共 1 张 第 1 张

A1-液压缸



活塞表面

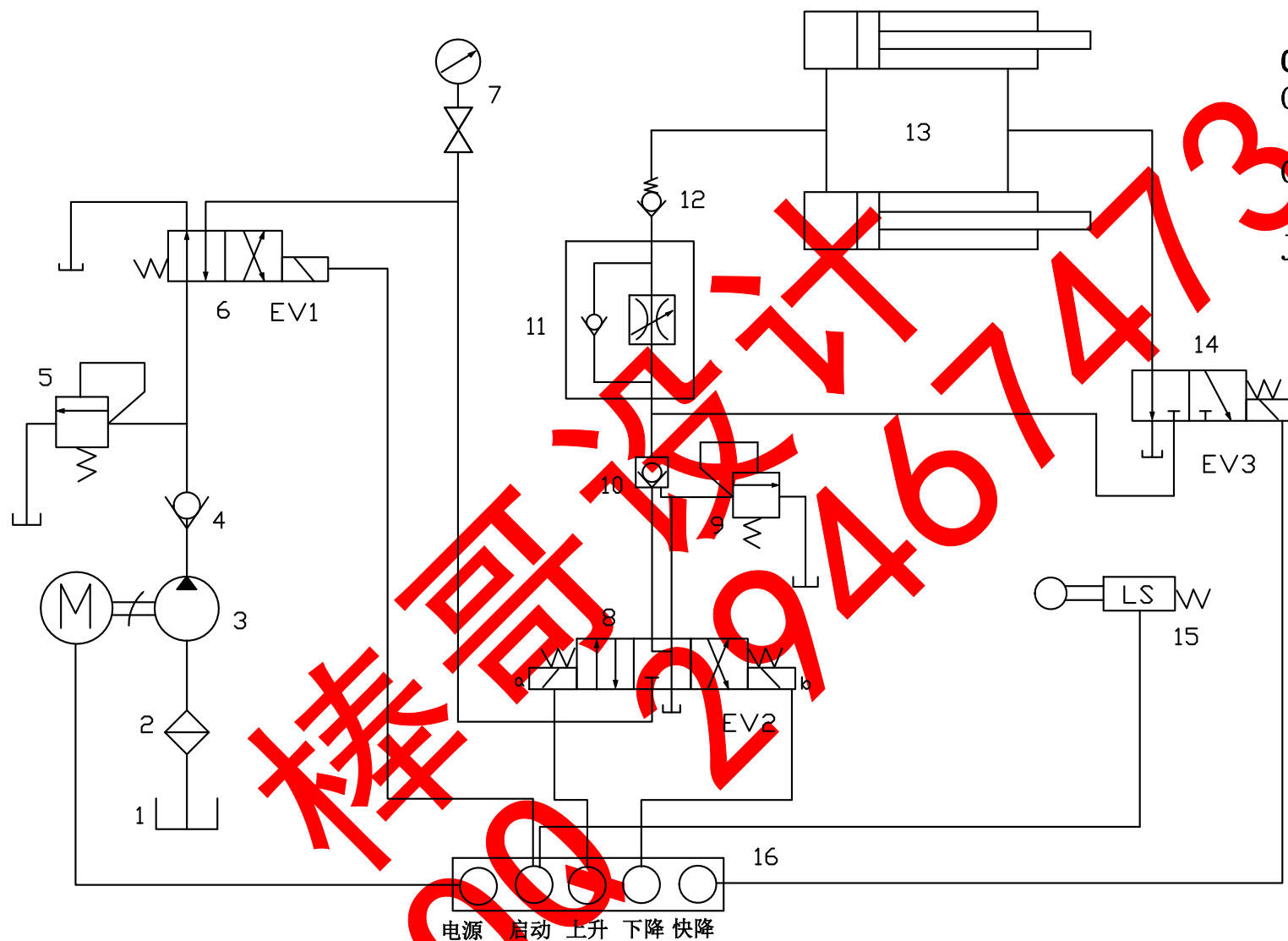


技术要求

1. 焊接处在焊接后去毛刺。
2. 液压缸内壁表面和活塞杆进行镀锌处理。
3. 液压缸和导向套过度配合。
4. 拆卸时保护好液压缸内壁和活塞杆表面。
5. 排气阀端面热处理硬度HRC38~44，材料：阀座25号钢；阀杆3Cr13；
标记：排气阀H12

14	排气阀	2		
13	固定套	1		
12	缸盖	8		
11	缸盖	1	耐磨铸铁	
10	出油口	1		
9	缸体	1		
8	活塞	1		
7	油封	1		
6	活塞杆	1		
5	端盖螺母	1		
4	进油口	1		
3	端盖耳环	1		
2	端盖耳环	1		
1	端盖耳环	1		
序号	名称	数量	材料	备注
液压缸结构图			图号	A1
			页数	1
制图				
审核				

A1-液压系统图



引用标准

- GB 1239 普通圆柱螺旋弹簧
GB 2346 液压气动系统及元件公称压力系列
GB 2347 液压泵及马达公称排量系列
JB 825 油压系统管路公称
通路系列参数

技术要求

- 1: 液压装置中的工作弹簧应不低于GB1239中二级精度的要求。
- 2: 液压装置装配前、零部件必须彻底清洗。油箱经仔细清理后宜涂以浅色耐油漆。
- 3: 液压装置应根据工作条件，明确规定其液压用油。
- 4: 液压泵的入口油温不应超过60℃。

16	控制板		
15	行程控制阀		
14	二位三通换向阀		
13	升降液压缸	采用组合式	
12	管道破裂保护阀		
11	单向调速阀		
10	液控单向阀		
9	溢流阀	DBDH25P10型	
8	三位四通换向阀		
7	压力表及开关	标准件	
6	二位四通换向阀		
5	溢流调压阀		
4	单向阀		
3	定量泵		
2	过滤器	标准件	
1	油箱	容积200L	
序号	名 称	备 注	数量
设计		吉林化工学院	
审核			
剪式汽车升降台液压系统图			图 号 A1