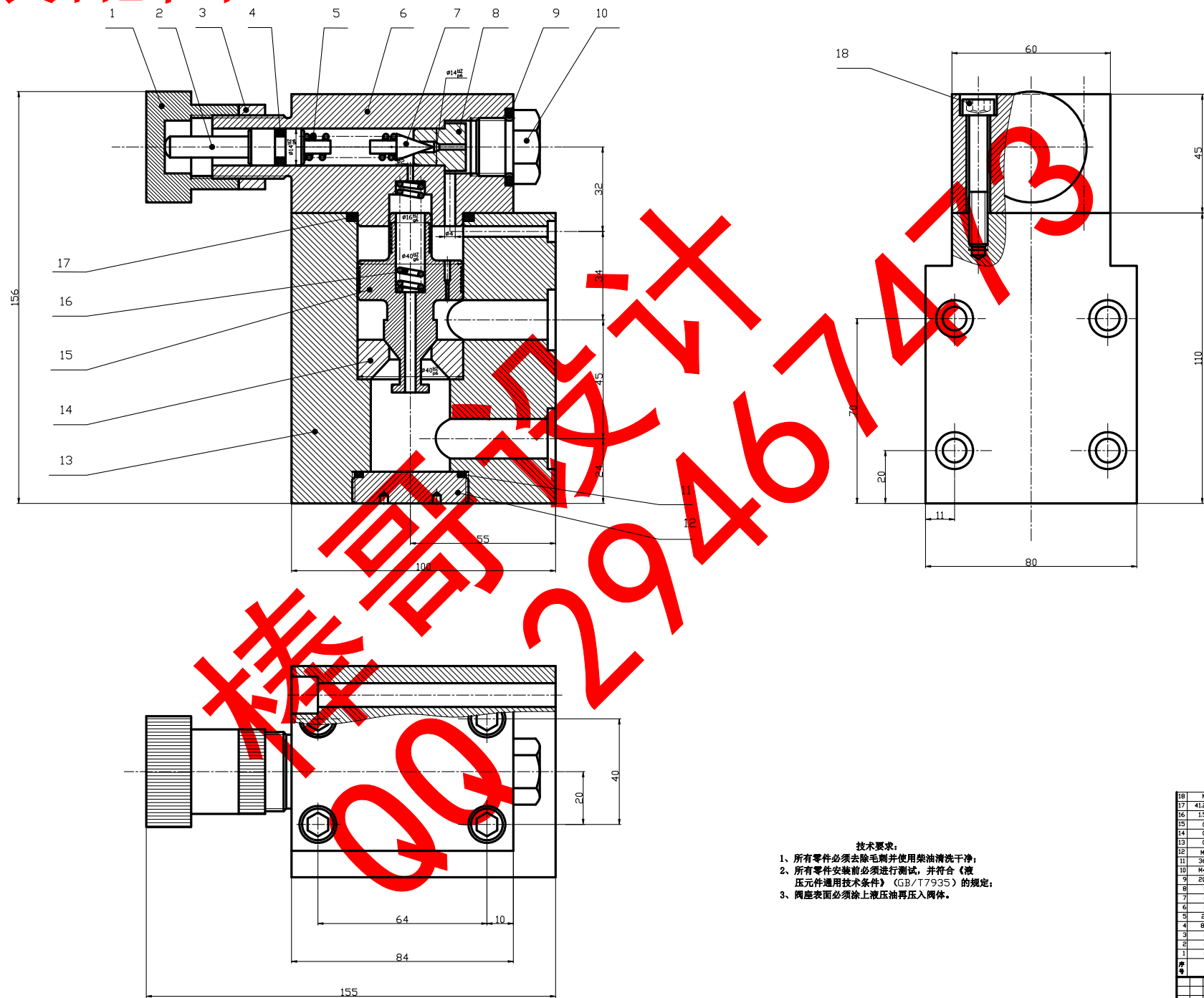


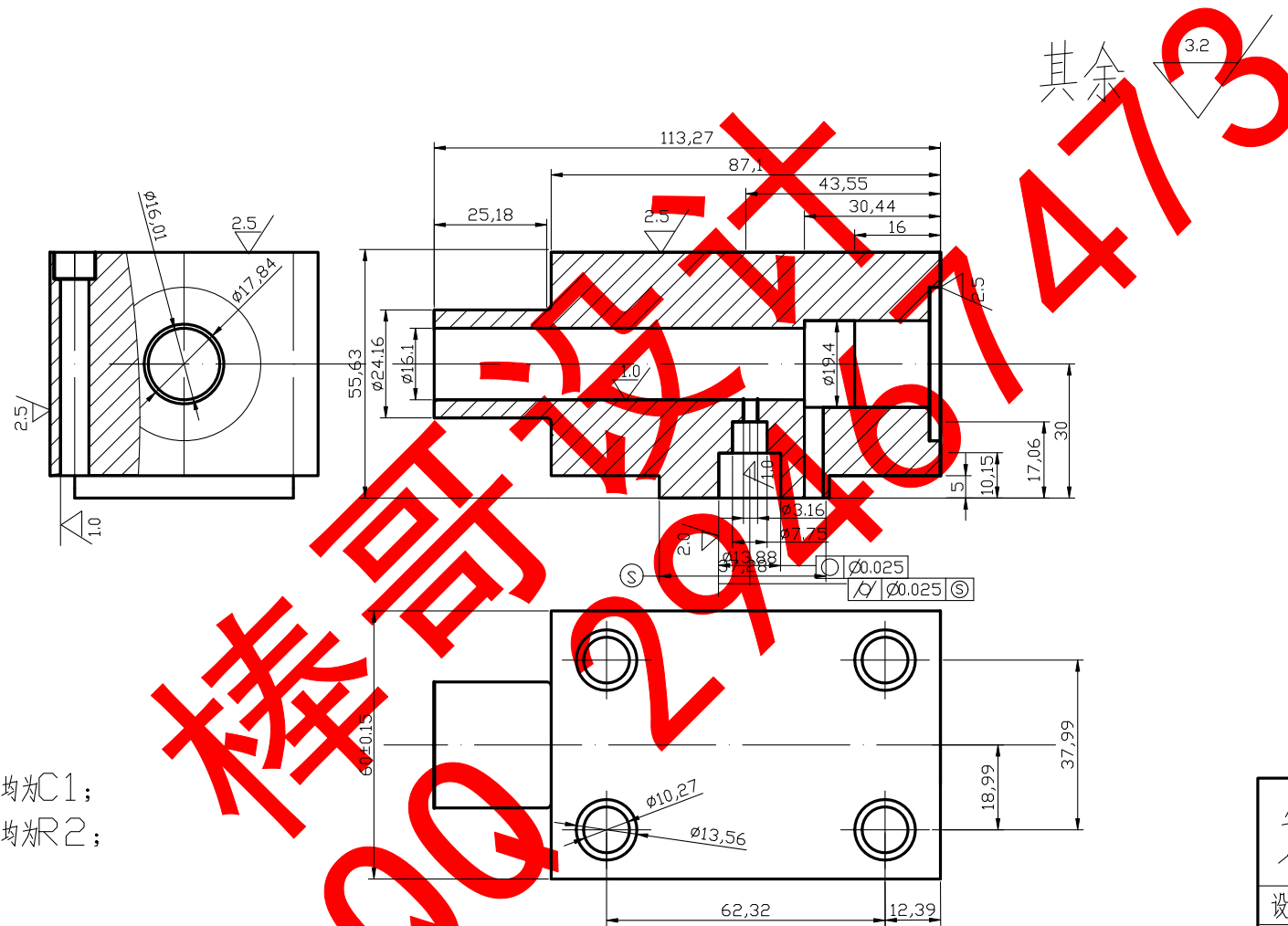
A0-装配图



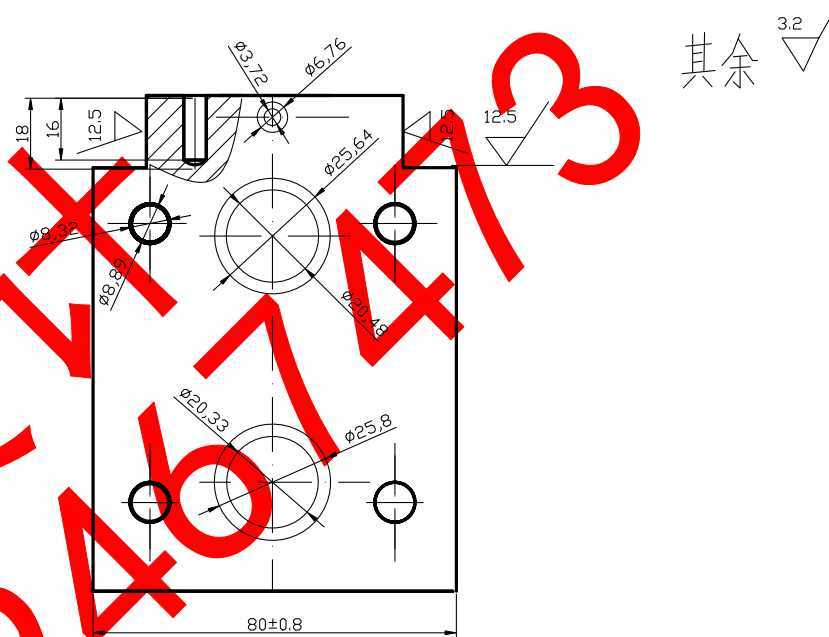
- 技术要求:
- 1、所有零件必须去除毛刺并使用柴油清洗干净;
 - 2、所有零件安装前必须进行测试,并符合《液压元件通用技术条件》(GB/T7935)的规定;
 - 3、阀座表面必须涂上液压油再压入阀体。

18	M8×51	内六角圆柱头螺钉	4	35			GB/T779-1985
17	412 ×3.55G	O型密封圈	1	耐油橡胶			GB/T3432-1992
16	15×10×72	无杆活塞	1	HT-SI			GB/T12296-1992
15	00-09	主阀套	1	45			
14	00-08	主阀套	1	45			
13	00-07	主阀套	1	HT300			
12	M22×1.5	轴用螺母	1	45			JB/ZB 4453-1997
11	36×2×3.5G	O型密封圈	1	耐油橡胶			GB/T3432-1992
10	M44 ×1.5	轴用螺母	1	45			JB/ZB 4453-1997
9	20×3.55G	O型密封圈	1	耐油橡胶			GB/T3432-1992
8	00-06	先导阀套	1	45			
7	00-05	先导阀套	1	45			
6	00-04	先导阀套	1	HT300			
5	2×M8×40	先导阀套	1	HT-SI			GB/T12296-1992
4	8×3.55G	O型密封圈	1	耐油橡胶			GB/T3432-1992
3	00-03	先导阀套	1	35			H244.3
2	00-02	先导阀套	1	35			
1	00-01	先导阀套	1	35			
代号	名称	数量	材料	备注			
设计	审核	批准	制图	比例	溢流阀		
工艺	检验	共 9 张	第 1 张	00-00			

A1-先导阀体



先导阀体				武汉科技大学
设计	向清华			

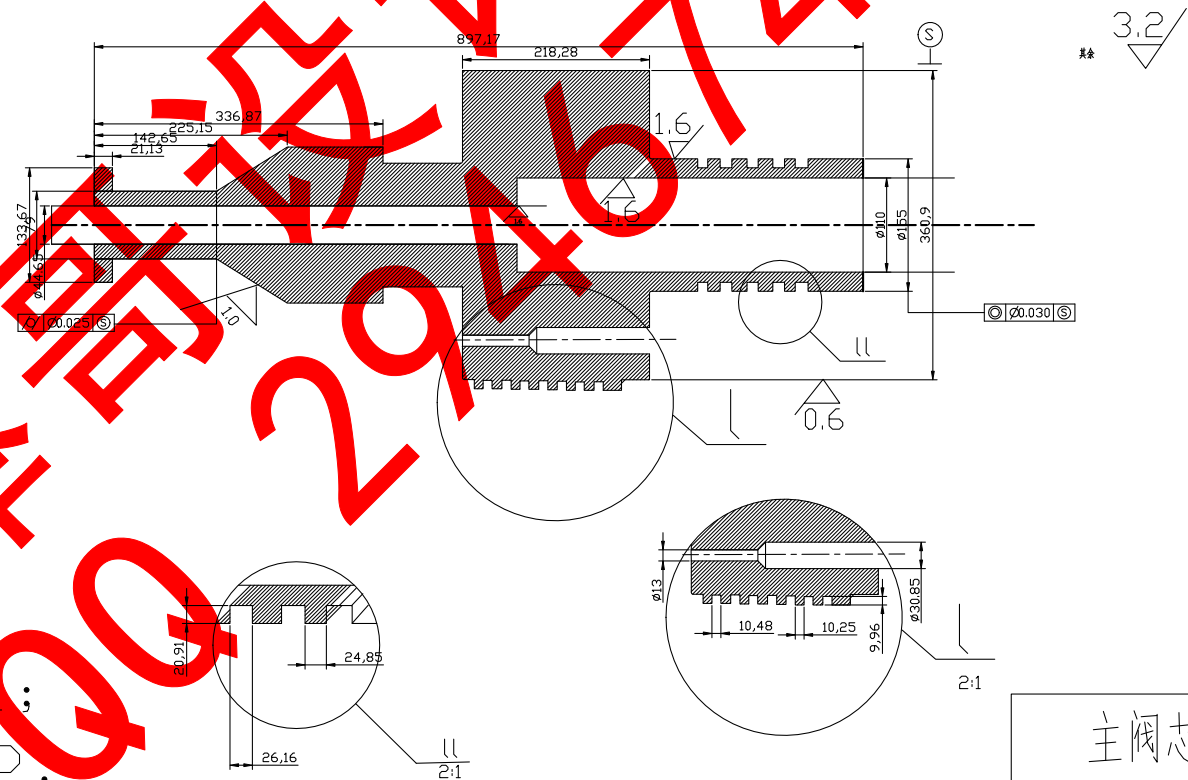
[illegible]

技术要求

1. 防止产生气孔;
2. 去毛刺。

主 阀 体					
设计	南清华		武汉科技大学		

A1-主阀芯



技术要求

1. 去毛刺;
2. 未注倒角均为C1;
3. 未注圆角均为R2;
4. 高频淬火处理。

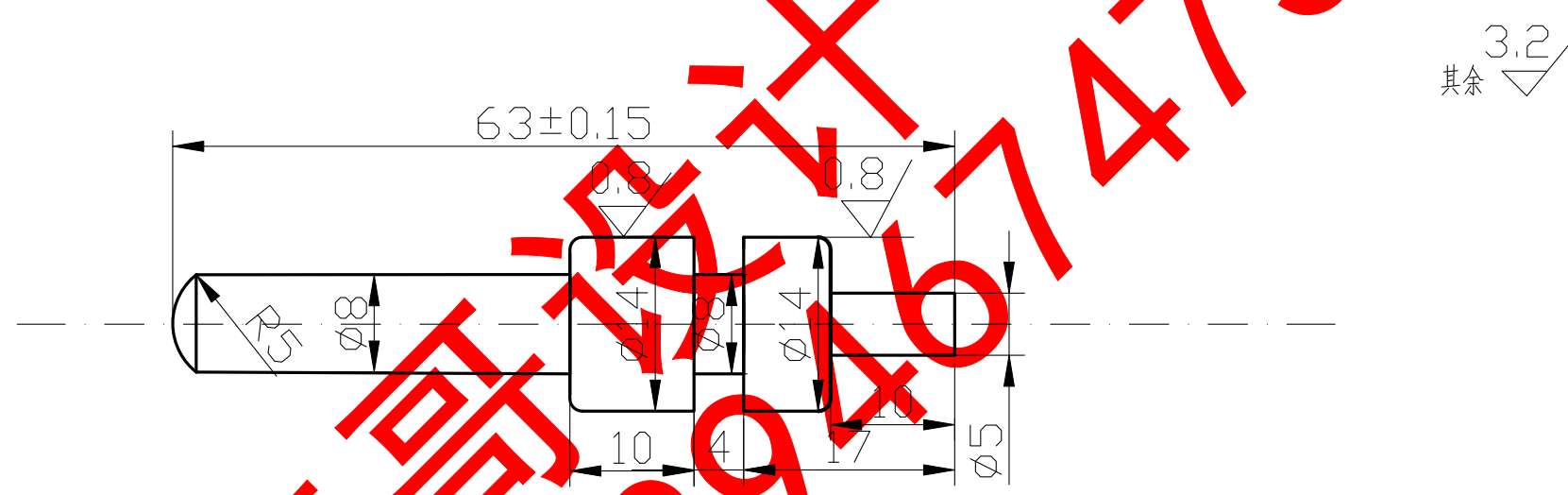
主阀芯

设计

向清华

武汉大学

A4-调节杆

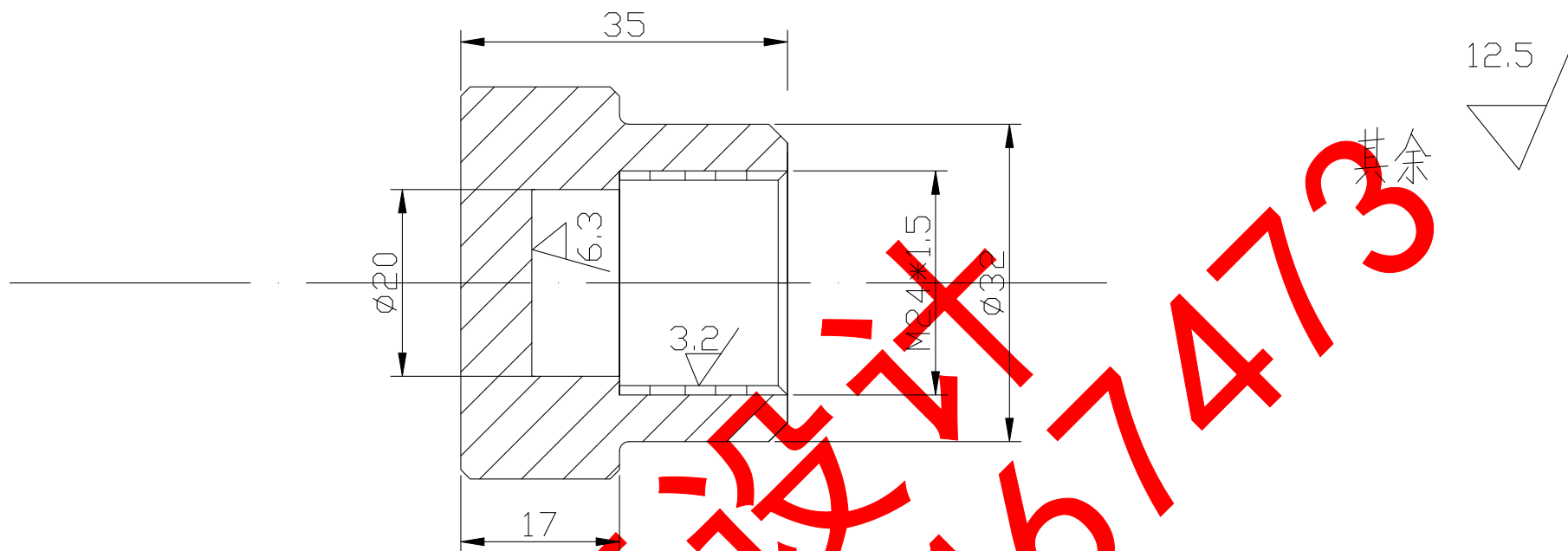


技术要求

1. 未注倒角均 $C1$;
2. 去毛刺。

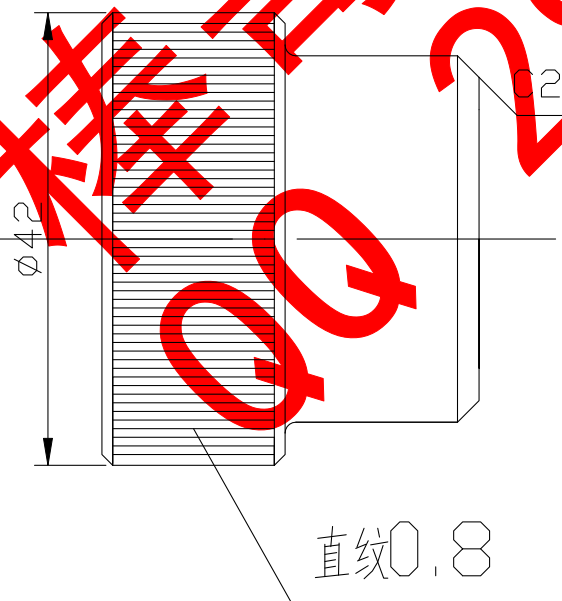
调节杆				比例		
制图	向清华			2:1		
校对	向清华					
审核						

A4-调压螺帽



技术要求

1. 未注倒角均为C1;
1. 未注圆角均为R1。



调压螺帽	00-01		
制图	向清华		1:1
校对			
审核			

Technical drawing of a pilot valve core (先导阀芯) with dimensions and surface requirements.

Dimensions:

- Overall length: 24 ± 0.1
- Top section length: 10
- Top section diameter: $\varnothing 10$
- Bottom section diameter: $\varnothing 8$

Surface Requirements:

- Top surface: Ra 0.01
- Bottom surface: Ra 0.4
- Other surfaces: Ra 12.5

Technical Requirements:

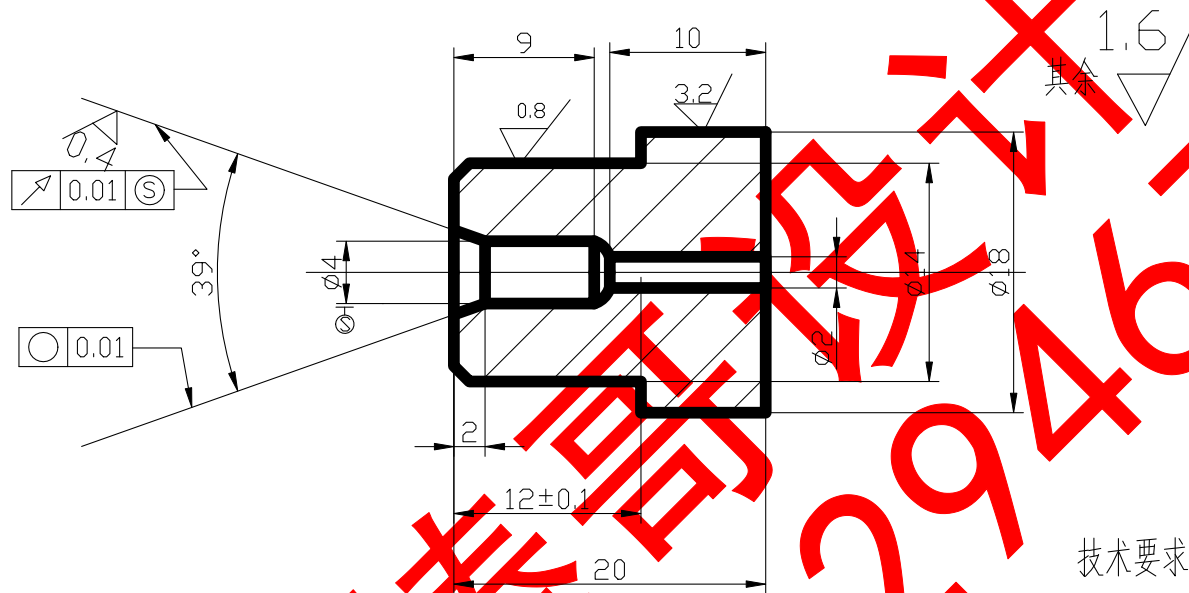
1, 去除毛刺。

先导阀芯			
制图	向清华		45
校对			
审核			

1. 去除毛刺。

先导阀芯			00-05		
			比例	重量	
制图	向清华	45	2:		
校对			1		
审核					

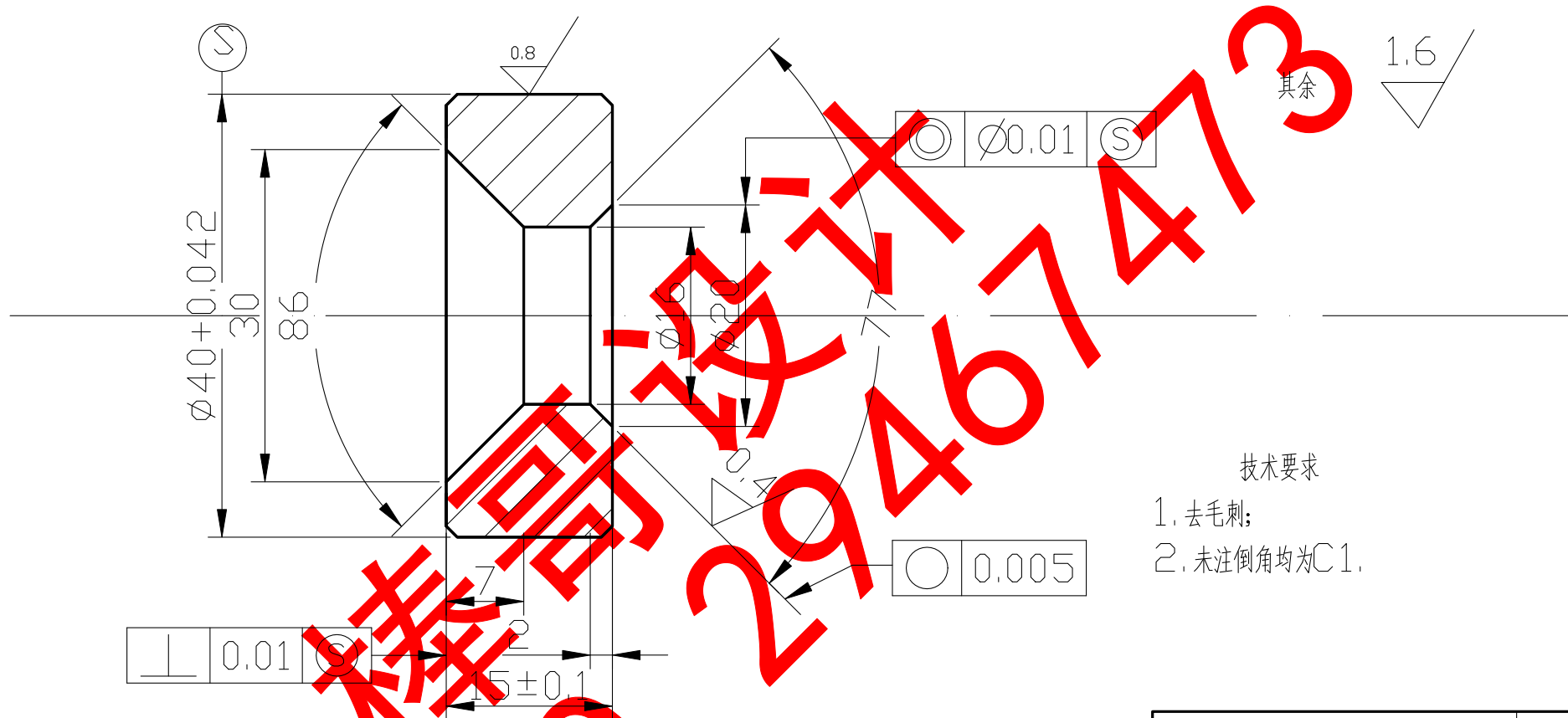
A4-先导阀座



技术要求
1. 去除毛刺;
2. 未注倒角均为C1。

先导阀座				00-06	
				比例	重量
制图					
校对	向清华			45	
审核					

A4-主阀座



技术要求
1. 去毛刺;
2. 未注倒角均为C1.

主阀座				00-08		
				比例	重量	
制图	向清华		45	2:		
校对				1		
审核						