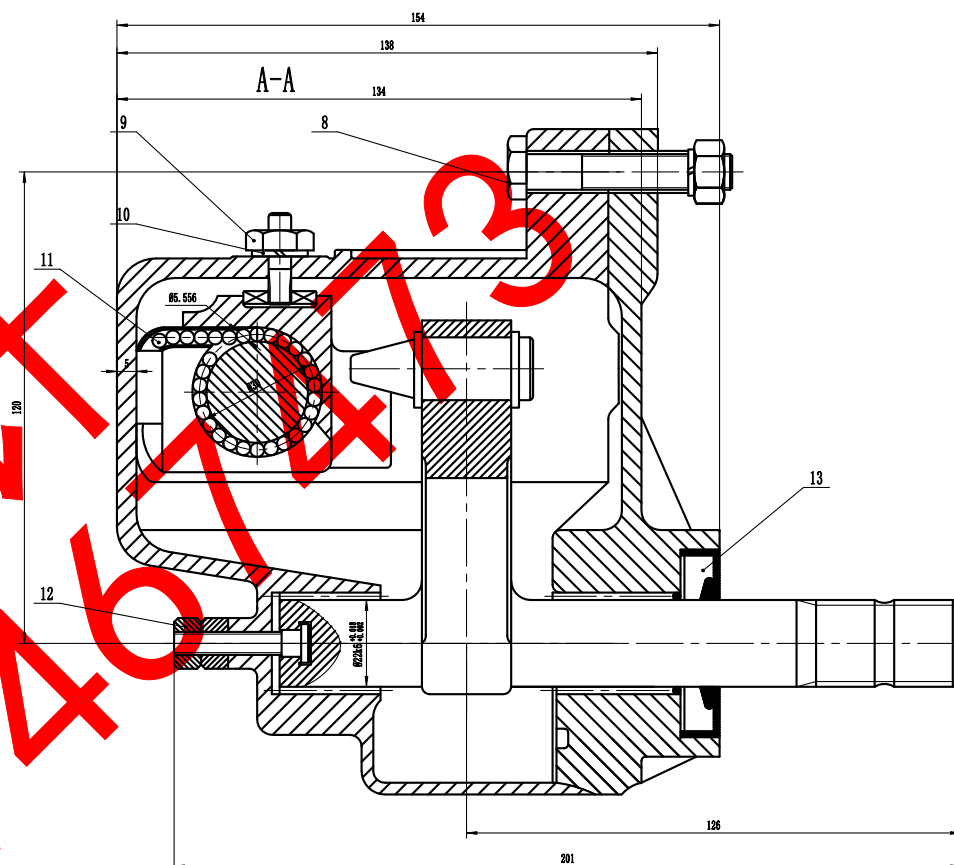
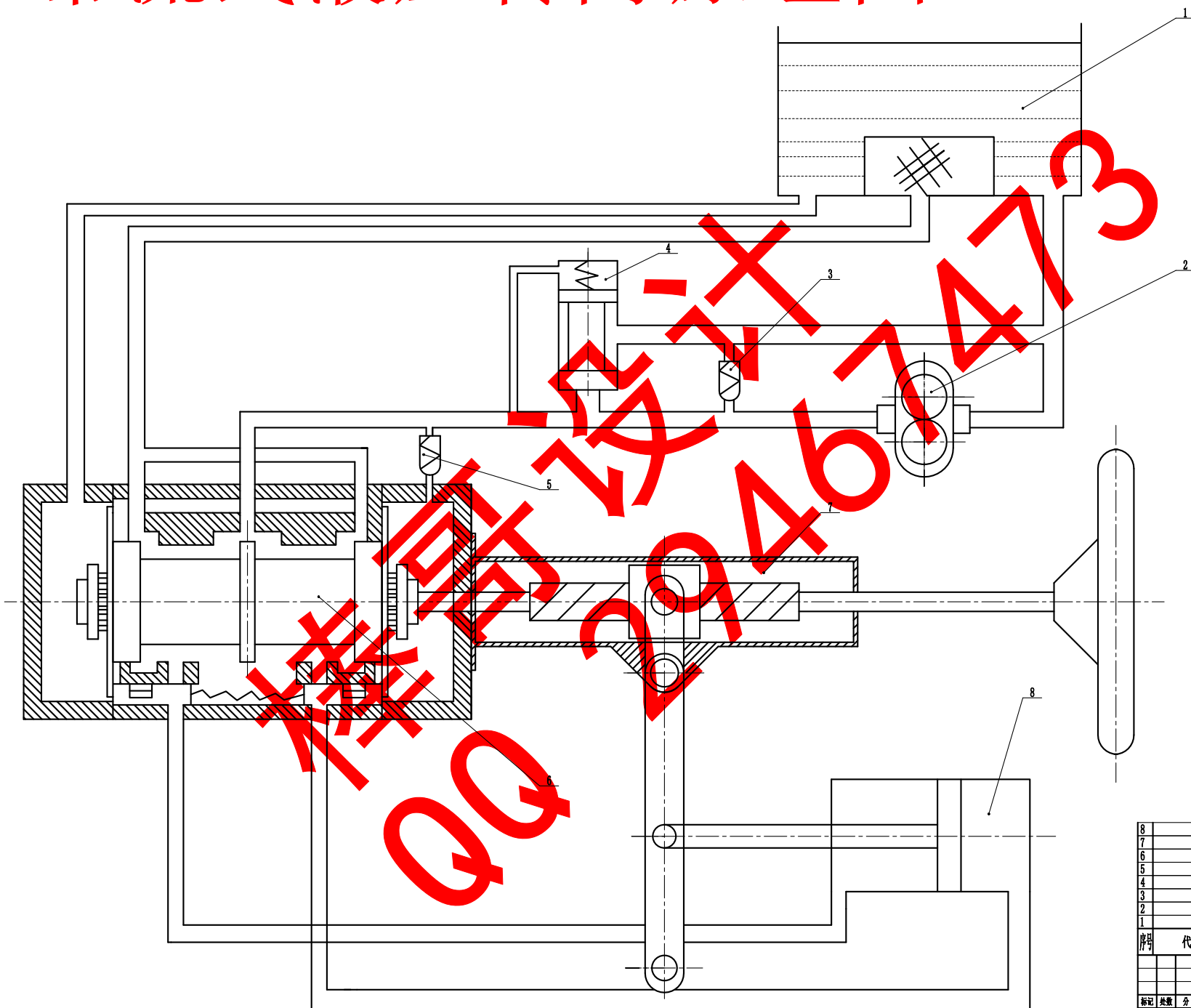


[illegible]

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 经调质处理，HRC50~55。
3. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
4. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。

13	GB13871-92	密封圈	1						
12	GB6170-86	螺母M6	2						
11		钢球	22	45					
10	GB93-87	垫圈6							
9	GB6170-86	螺母M6	2	8级					
8	GB5782-86	螺栓M16*1.5	1	8.8级					
7		转向器臂	1	20CrMnTi					
6		转向螺母	1	20CrMnTi					
5		转向螺杆	1	20CrMnTi					
4	GB6170-86	螺母M6	4	8级					
3	GB/T981-1986A	轴承端盖	2						
2	GB/T792-1994	圆锥滚子轴承	2						
1		转向罩壳体		球墨铸铁					
序号	代号	名称	数量	材料	单位	合计 重量	备注		
							辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	循环球式转向器			
设计	赵庆华	2007.6	标准化						
审核									
工艺						共 1 张 第 1 张	A1		

A1-常流式液压转向原理图



8		转向动力缸							
7		机械转向器							
6		转向控制阀							
5		单向阀							
4		流量控制阀							
3		溢流阀							
2		转向液压泵							
1		转向油泵							
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计 重量	备注		
							辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		常流式液压转向原理图		
设计	魏庆华	2007.6	标准化			阶段标记		重量	比例
审核								0.0	1:1
工艺						共 1 张		第 张	
		批准							
							A1		

1. 零件去除氧化皮。
2. 经调质处理，HRC50~55。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 装配液压系统时允许使用密封填料或密封胶，但应防止进入系统中。
5. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

11		前盘油封	1						
10		前盖	1	45					
9		前盖固定环	1						
8		缸体	1	45					
7		活塞	1	45					
6		紧固螺钉	1						
5		后盖	1	45					
4		活塞杆	1	45					
3		固定环挡圈	2						
2		固定环锁圈	1						
1		连接叉	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				45			辽宁工程技术大学		
							转向动力缸		
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	顾庆华	2007.6	标准化					1:1	A1
审核						共	套	第	张
工艺									
		批准							

其余



1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
3. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

						45	辽宁工程技术大学		
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	赵庆华	2007.6	标准化						
审核									常流式滑阀阀芯
工艺								2:1	
			批准			共 1 张	第 张		A2