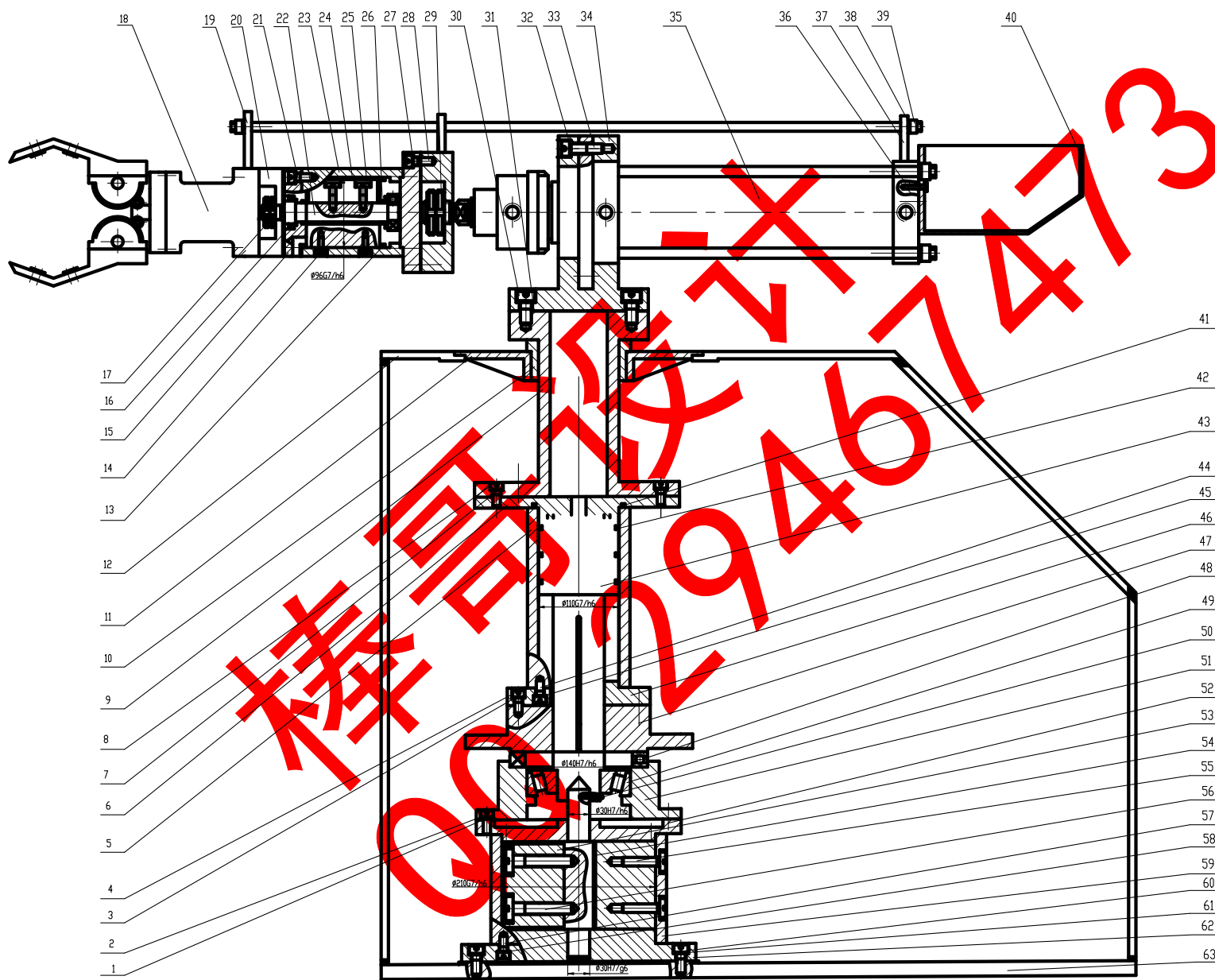


A0-装配图

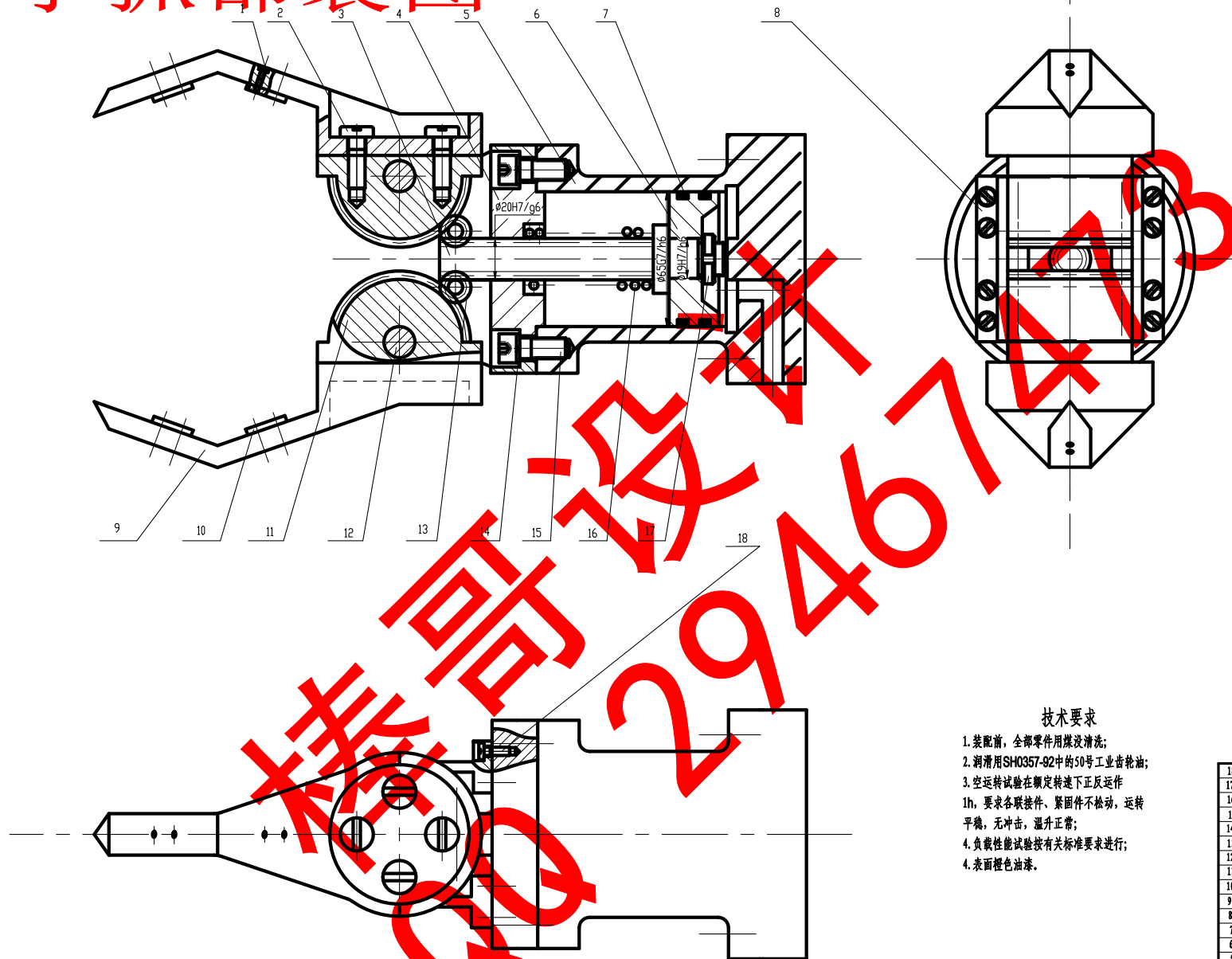


技术要求

1. 装配前,全部零件用煤油清洗,箱体内涂防锈油漆;
2. 润滑油用SH0357-92中的50号工业齿轮油;
3. 空运转试验在额定转速下正反运转1h,要求各联接件、紧固件不松动,运转平稳,无冲击,温升正常;
4. 负载性能试验按有关标准要求进行;
4. 表面喷色油漆。

43		气泵	1	HT200	
42		气缸活塞	1	HT200	
41	GB7-45	弹簧平衡阀M12	6	QT15	
40		内六角螺栓GB6173	6	HT150	
39		气垫板	1	QT25	
38	GB7-45	平衡块M16	16	HT150	
37		平衡块重量15kg	16	QT25	
36		平衡块重量6kg	2	HT	
35		平衡块重量4kgM12	2	HT	
34		密封块	4	铸钢锻钢	
33		密封垫圈	1	45	
32		密封垫圈	1	HT200	
31		连接件	1	45	
30	GB 119-86	限位块	1	45	
29	GB/T 297-84	限位块尺寸块	1		
48		限位块材料	1	铸钢	
47		限位块	1	铸钢	
46		限位块	1	45	
45		限位块重量	1	HT200	
44	GB7-45	平衡块M10	16	HT150	
43		平衡块	1	45	
42		平衡块重量11g	5	铸钢锻钢	
41		平衡块重量11g	5	铸钢锻钢	
40		平衡块	1	35	
39	GB 6170	六角头螺栓M20	2		
38		平衡块M20	2	HT150	
37		限位块	2	45	
36		平衡块重量4kgM5	4	HT	
35		平衡块重量	1	45	
34		限位块重量	1	45	
33	GB7-45	平衡块重量M16	6	QT25	
32		平衡块重量M16	6	HT150	
31		平衡块重量M16	6	HT150	
30	GB7-45	平衡块重量M16	6	QT25	
29	GB12-48	平衡块重量M16	2	35	
28	GB7-45	平衡块重量M16	6	QT25	
27		平衡块重量M16	6	HT150	
26		平衡块重量M16	2	HT200	
25		平衡块重量M16	2	HT200	
24		平衡块重量M16	2	HT200	
23		气垫板	1	QT25	
22		垫	1	45	
21	GB7-45	平衡块重量M16	6	QT25	
20		限位块	1	35	
19		限位块	1	45	
18		平衡块	1		
17	GB12-48	平衡块重量	2	35	
16		限位块重量	2	铸钢	
15		平衡块重量M16	1	HT200	
14		平衡块重量M16	2	HT	
13		平衡块重量	2	铸钢锻钢	
12		限位块	1	HT200	
11		限位块	1	HT200	
10		限位块	1	HT200	
9		限位块	1	QT25	
8	GB7-45	平衡块重量M12	6	QT25	
7		平衡块重量	6	HT150	
6		气垫板重量	1	HT200	
5		气垫板	1	QT25	
4	GB7-45	平衡块重量M12	6	QT25	
3		平衡块重量	6	HT150	
2	GB7-45	平衡块重量M12	6	QT25	
1		平衡块重量	6	HT150	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
HT200					装配线上料机 张舒的设计
设计	大梁	分梁	更定文件号	材料号	
设计	大梁	分梁	更定文件号	材料号	
设计	大梁	分梁	更定文件号	材料号	
设计	大梁	分梁	更定文件号	材料号	
共 9 页 第 1 页					

A1-手抓部装图



技术要求

1. 装配前，全部零件用煤油清洗；
2. 润滑用SH0357-92中的50号工业齿轮油；
3. 空运转试验在额定转速下正反运转1h，要求各联接件、紧固件不松动，运转平稳，无冲击，温升正常；
4. 负载性能试验按有关标准要求进行；
4. 表面橙色油漆。

18		开槽圆柱头螺钉M5	16	铜	
17	GB812-90	圆螺母M16	1	35	
16	GB6170-86	弹簧	1	35	
15	GB70-85	内六角圆柱头螺钉M10	12	Q235	
14		弹簧垫圈M10	12	65Mn	
13		齿轮	2	35	
12		轴	2	45	
11		齿轮	2	35	
10		垫片	4	45	
9		手扳	2	HT200	
8		拨叉	2	HT200	
7		密封圈80	2	耐油橡胶	
6		活塞	1	45	
5		气缸体	1	Q235	
4		气缸前盖	1	HT200	
3		活塞杆	1	45	
2		开槽圆柱头螺钉M8	2	铜	
1		开槽圆柱头螺钉M2	16	铜	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
				HT200	
标记	处数	冷区	更改文件号	签名	年月日
设计	李瑞田		标准化		
绘图	李瑞田				
审核					
				阶段标记	重量 比例
					1:2
				共 9 张	第 2 张

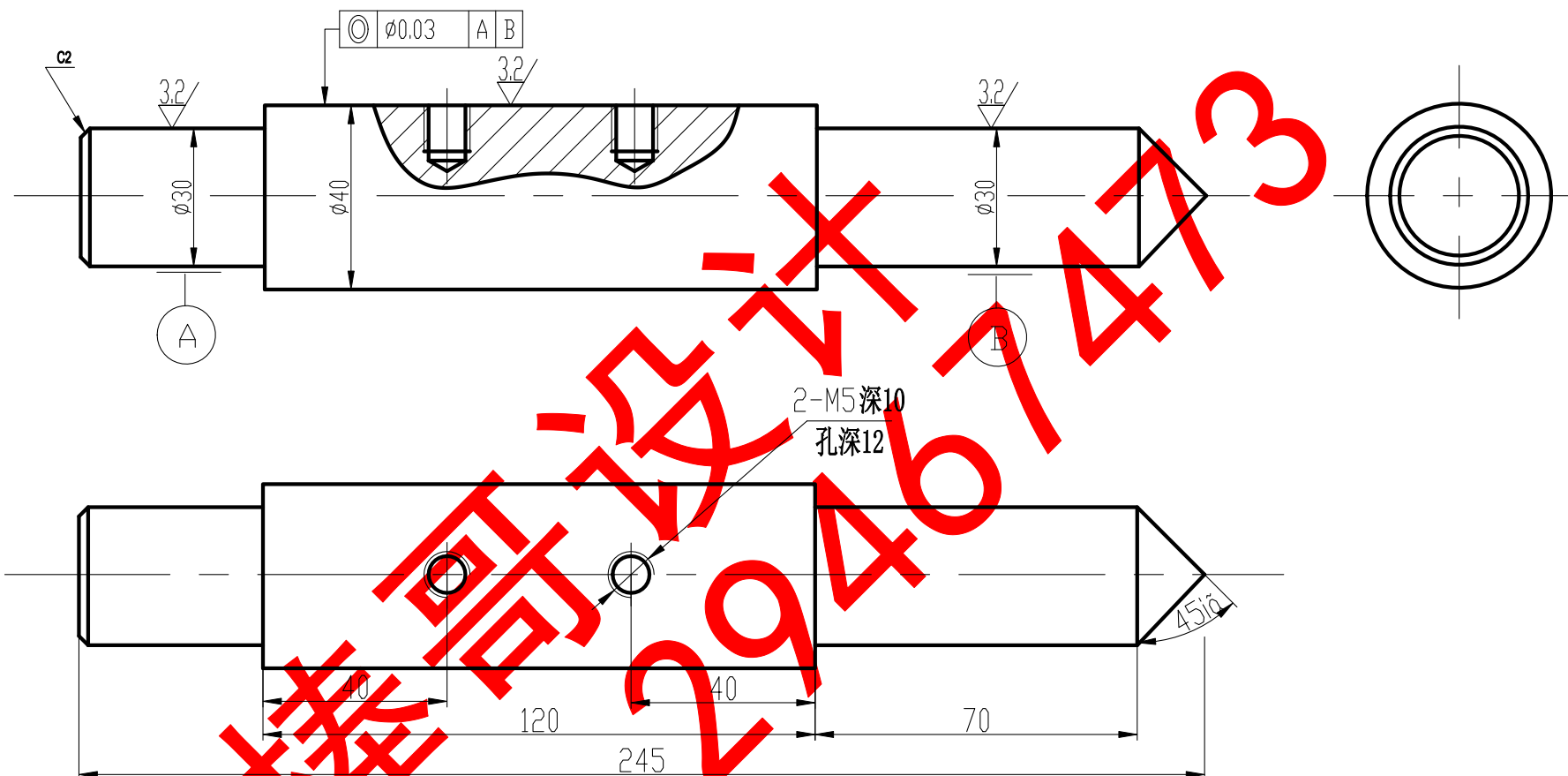
[illegible]

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			阶段标记			重量	比例		
										1:1		
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

						HT200				缸 体	
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	李瑞白		标准化								
绘图	李瑞白								1:2		
审核						共 9 张 第 3 张					
工艺			批准								

A3-回转轴

其余 

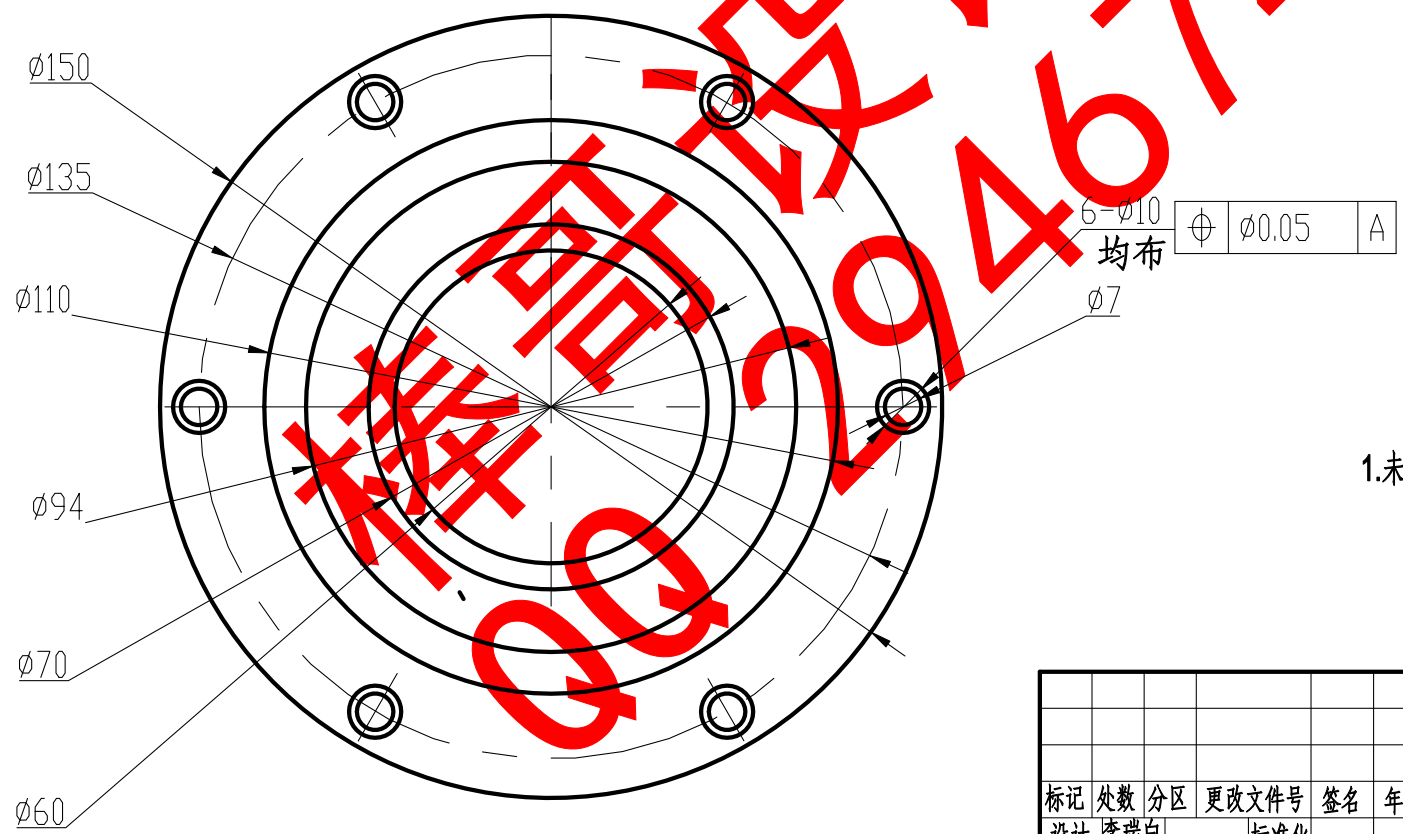
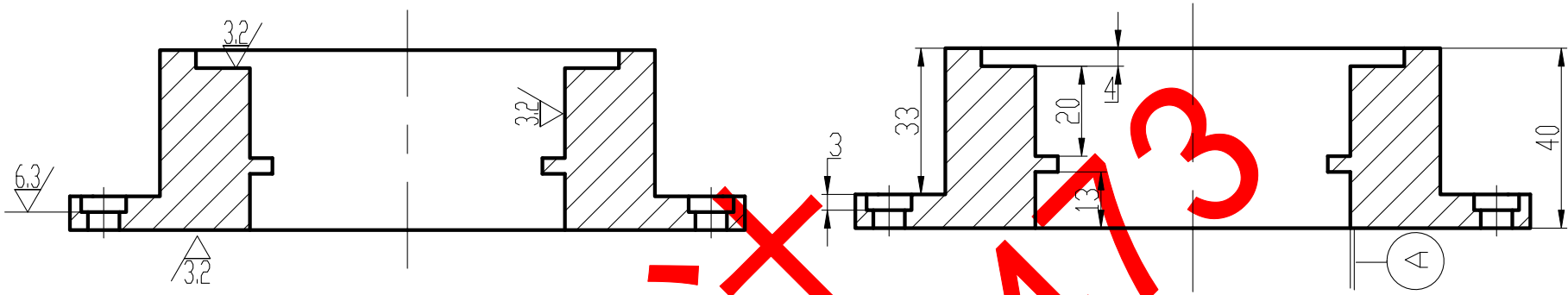


技术要求
1.未注圆角半径R3~4

							HT200			回 转 轴
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	李瑞白		标准化						1:1	
绘图	李瑞白									
审核										
工艺			批准				共 9 张 第 4 张			

A3-联接体

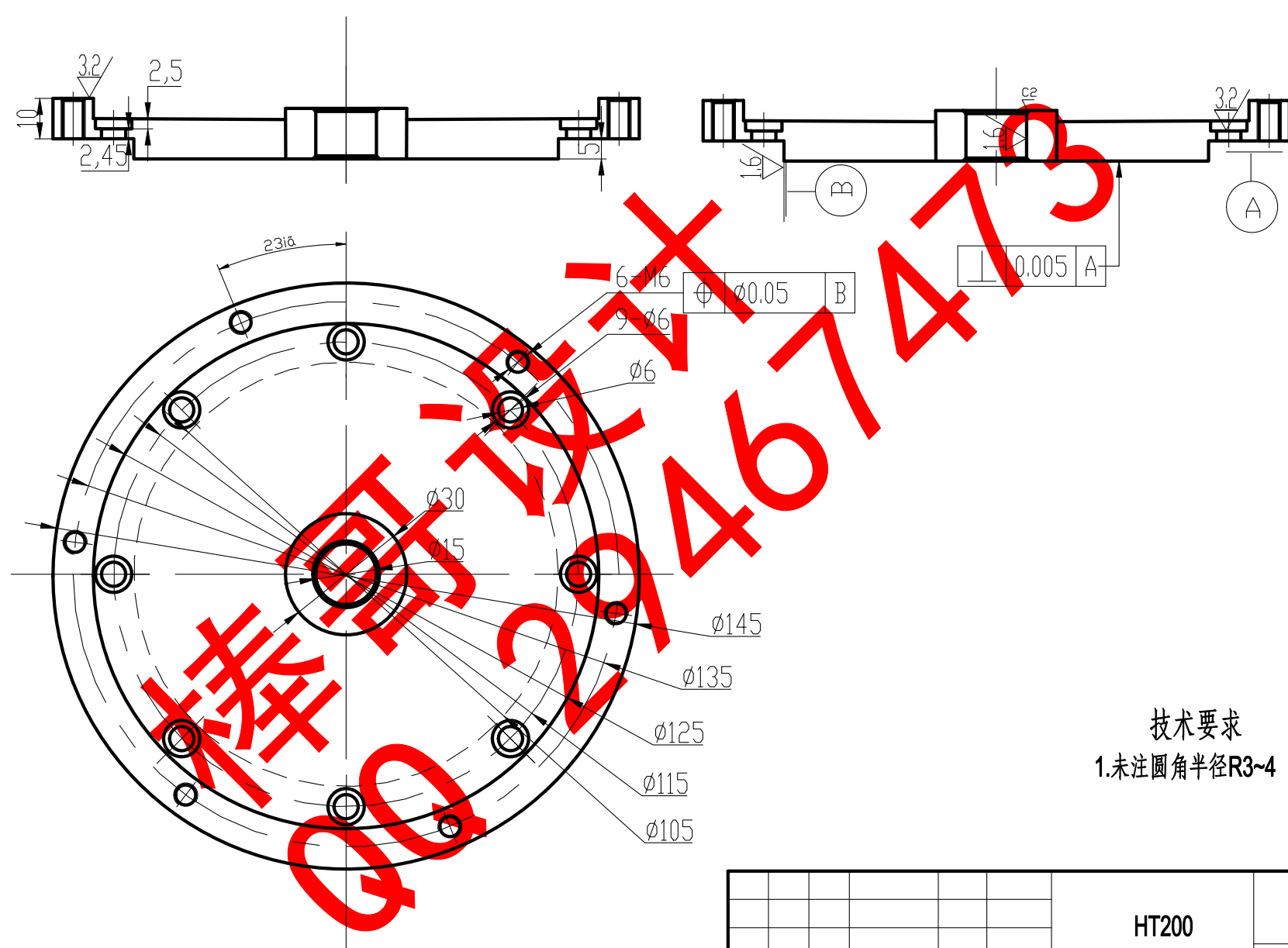
其余 



技术要求
1.未注圆角半径R3~4

						HT200			联 接 块			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	李瑞白		标准化			阶段标记	重量	比例				
绘图	李瑞白							1:2				
审核												
工艺			批准			共 9 张 第 5 张						

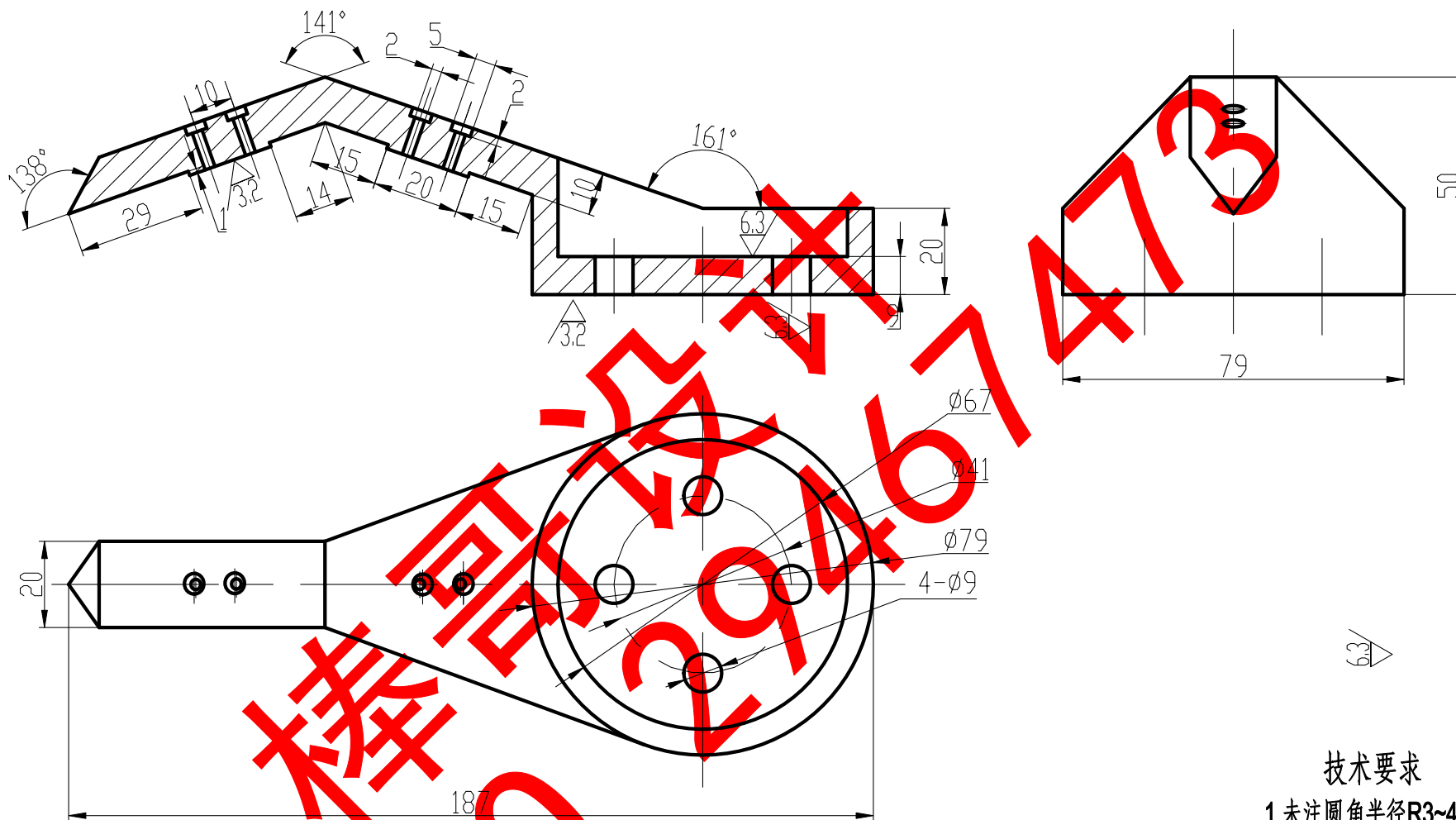
A3-气缸前端盖



其余 $\sqrt{\text{ }}$

技术要求
1.未注圆角半径R3~4

						HT200			气缸前端盖零件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	李瑞白		标准化			阶段标记	重量	比例	
绘图	李瑞白							1:2	
审核						共 9 张 第 6 张			



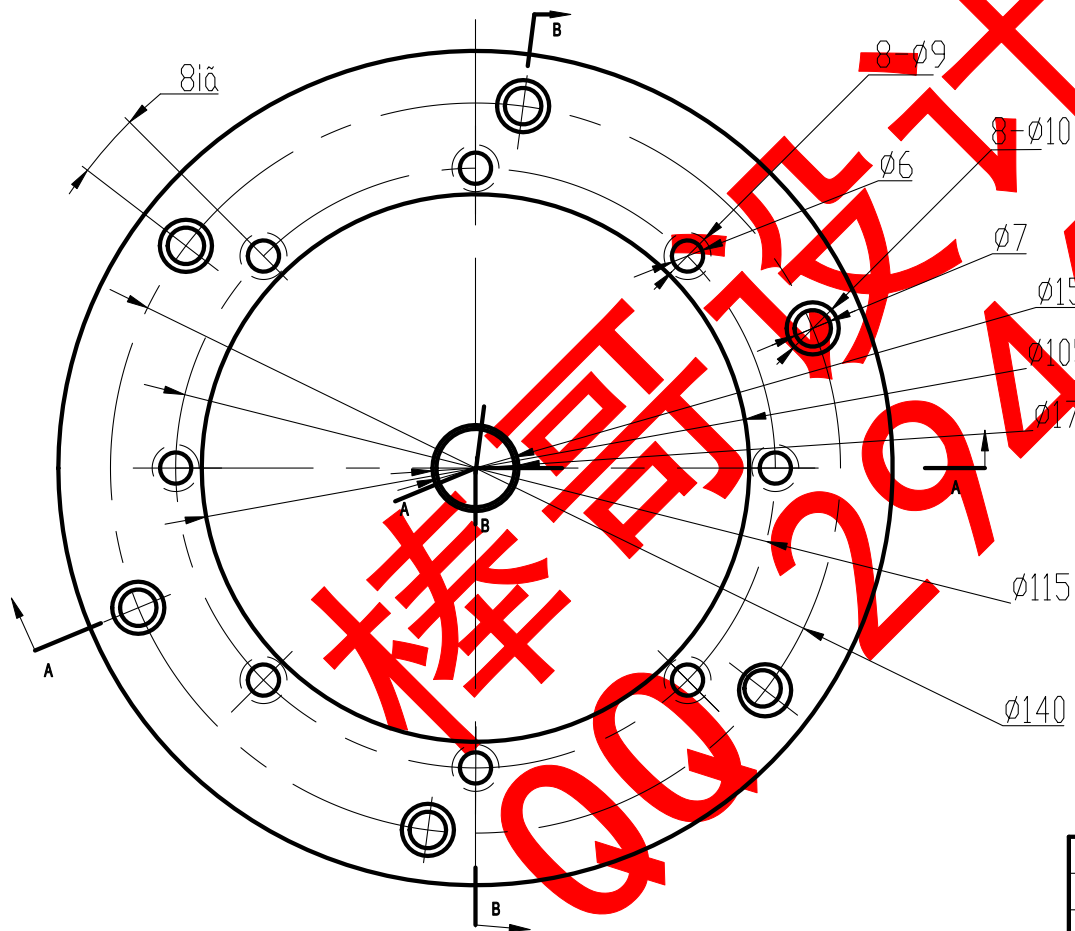
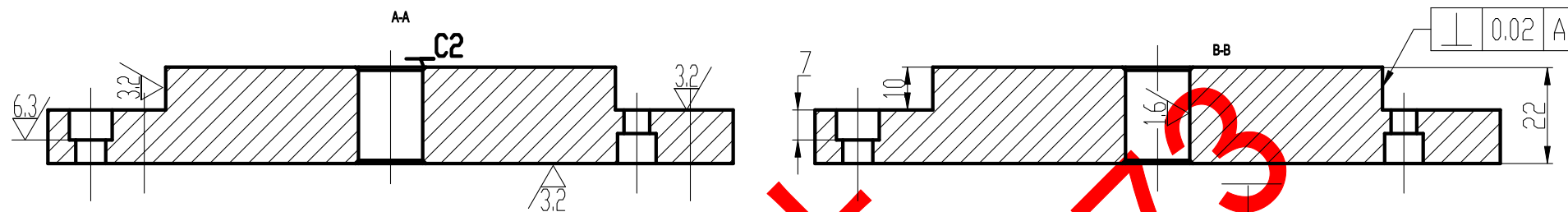
技术要求

1.未注圆角半径R3~4

						HT200					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计	李瑞白		标准化								
绘图	李瑞白								1:2		
审核						共 9张 第 7 张					
工艺			批准								

A3-下缸盖

其余 

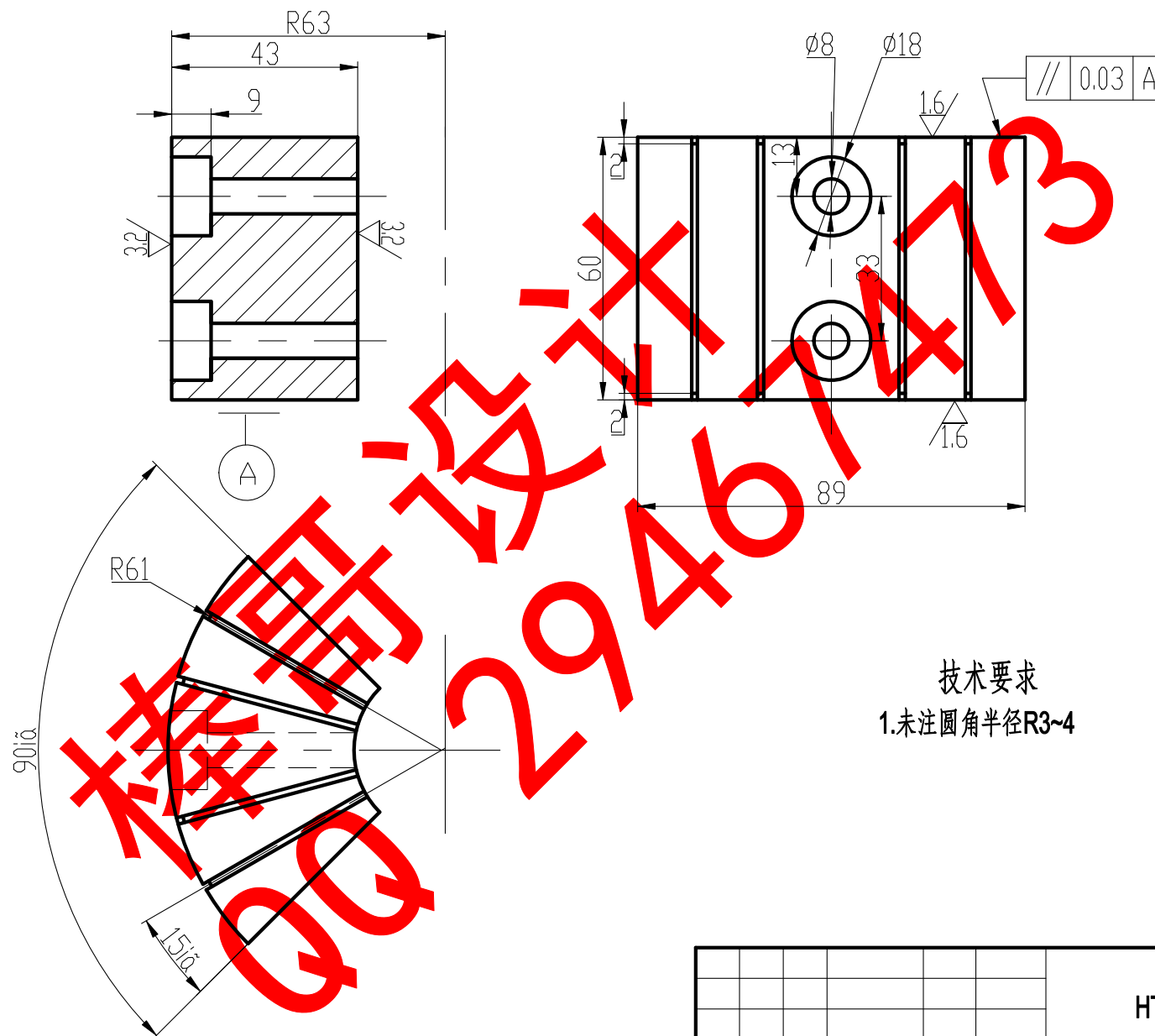


技术要求
1.未注圆角半径R3~4

						HT200			后缸盖
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	李瑞白		标准化					1:2	
绘图	李瑞白								
审核									
工艺			批准			共 9 张 第 8 张			

A3-旋转活塞

其余 



技术要求
1.未注圆角半径R3~4

						HT200			旋转活塞
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	李瑞白		标准化					1:2	
绘图	李瑞白								
审核									
工艺			批准			共 9 张 第 9 张			