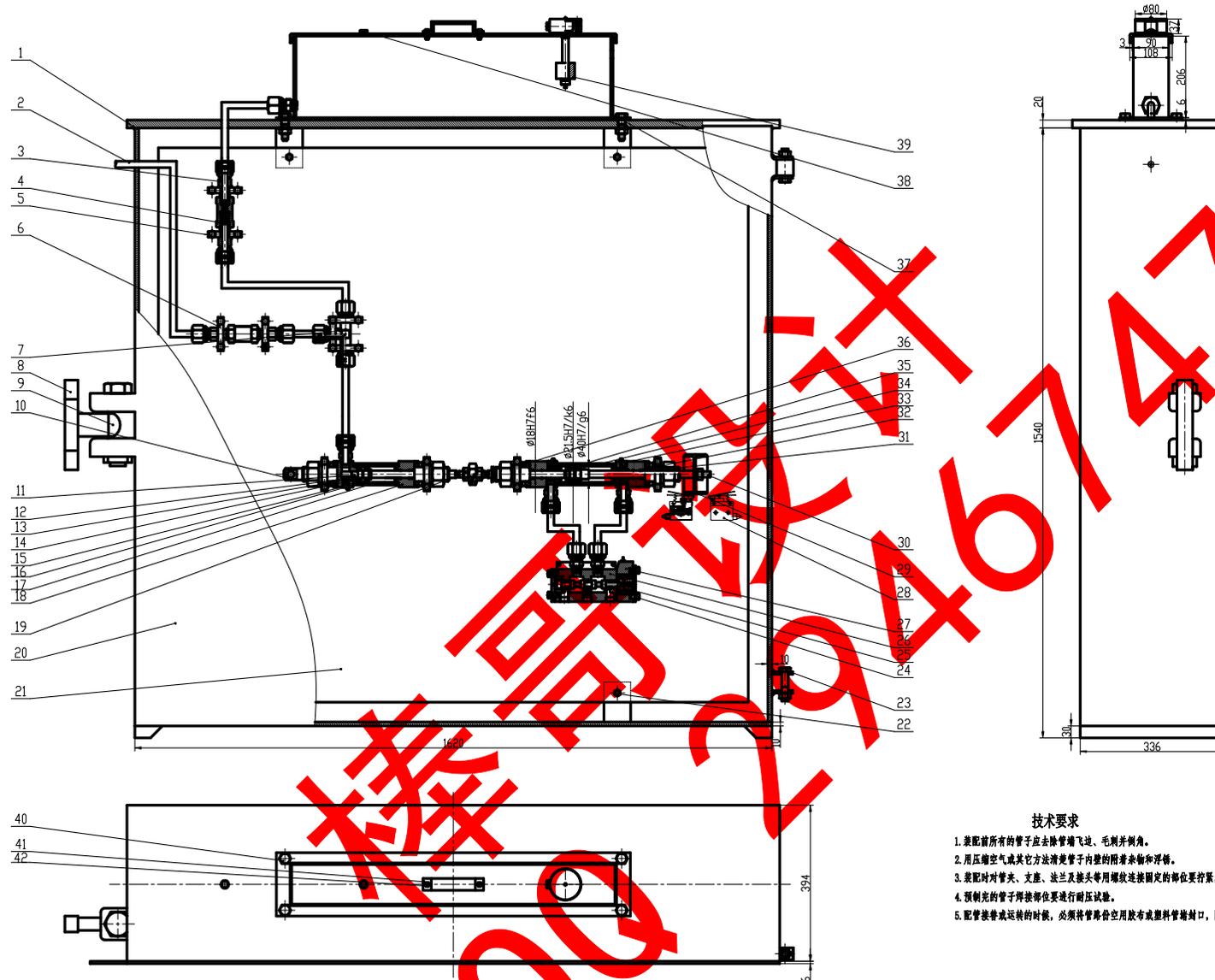


A0-注液系统装配图



技术要求

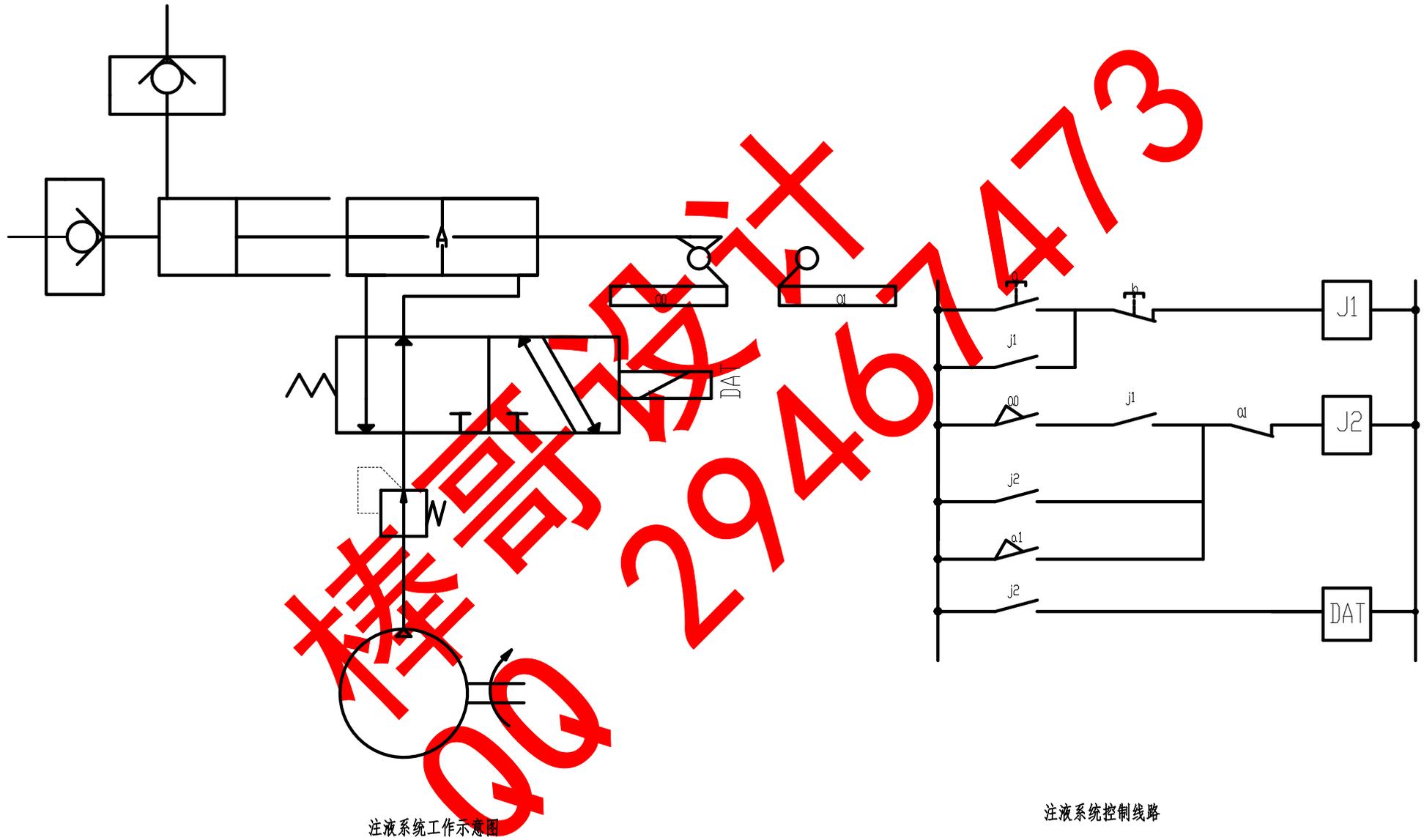
1. 装配前所有的管子应去除管端飞边、毛刺并倒角。
2. 用压缩空气或其它方法清楚管子内壁的附着杂物和浮锈。
3. 装配时对管夹、支座、法兰及接头等用螺纹连接固定的部位要拧紧，防止松动。
4. 预制好的管子连接部位要进行耐压试验。
5. 配管接管或运转的时候，必须将管路放空用胶布或塑料管堵封口，防止任何杂物进入，并形堵塞。

30	活塞杆 II						
29	挡块						
28	行程开关	2					
27	换向阀电磁装置						
26	出液换向阀阀体						
25	出液换向阀阀芯						
24	螺钉 M10	8				GB/T168	
23	螺栓 M16x75	2				GB/T1659-16	
22	螺栓 M16x50	4				GB/T1659-16	
21	固定板						聚乙稀硬板
20	固定板						铝合金板
19	直通接管						
18	贮液缸后堵盖						
17	贮液缸缸体						
16	管夹 I	3					
15	毛毡	4					
14	活塞 I						
13	门型密封圈	11					
12	端盖单向阀	3					
11	活塞杆 I						
10	贮液缸后堵盖						
9	螺栓 M20x190					GB/T1659-16	
8	螺母						
7	卡套式三通管接头	1					
41	管子						
40	螺栓 M16x50	4				GB/T1659-16	
39	液位控制阀						
38	通气塞						
37	储液箱						
36	拉杆						
35	圆螺母						
34	活塞 II						
33	气缸缸体						
32	Y形密封圈	3					
31	气压缸的堵盖						
42	螺栓 M6x22	2				GB/T1659-16	

序号	名称	数量	材料	备注
42	螺栓 M6x22	2		GB/T1659-16
41	管子			
40	螺栓 M16x50	4		GB/T1659-16
39	液位控制阀			
38	通气塞			
37	储液箱		镀锌钢板	
36	拉杆			
35	圆螺母			
34	活塞 II			
33	气缸缸体			
32	Y形密封圈	3		
31	气压缸的堵盖			

序号	名称	数量	材料	备注
30	活塞杆 II			
29	挡块			
28	行程开关	2		
27	换向阀电磁装置			
26	出液换向阀阀体			
25	出液换向阀阀芯			
24	螺钉 M10	8		GB/T168
23	螺栓 M16x75	2		GB/T1659-16
22	螺栓 M16x50	4		GB/T1659-16
21	固定板			聚乙稀硬板
20	固定板			铝合金板
19	直通接管			
18	贮液缸后堵盖			
17	贮液缸缸体			
16	管夹 I	3		
15	毛毡	4		
14	活塞 I			
13	门型密封圈	11		
12	端盖单向阀	3		
11	活塞杆 I			
10	贮液缸后堵盖			
9	螺栓 M20x190			GB/T1659-16
8	螺母			
7	卡套式三通管接头	1		
41	管子			
40	螺栓 M16x50	4		GB/T1659-16
39	液位控制阀			
38	通气塞			
37	储液箱		镀锌钢板	
36	拉杆			
35	圆螺母			
34	活塞 II			
33	气缸缸体			
32	Y形密封圈	3		
31	气压缸的堵盖			

A1-系统工作示意图

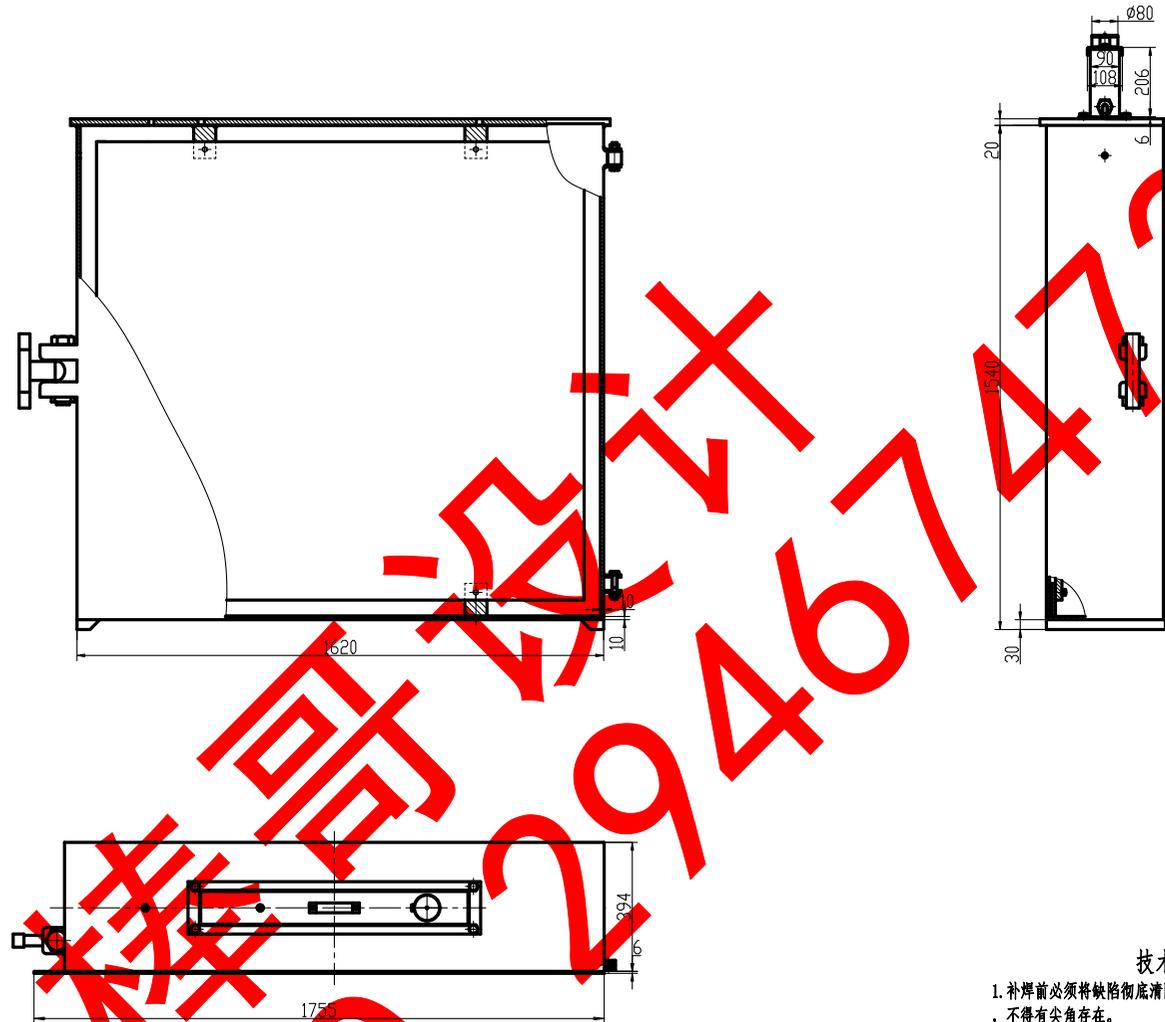


注液系统工作示意图

注液系统控制线路

系统工作示意图	材料	比例
设计	数量	图号
李颖	2012.6	
审核		黑龙江工程学院

A1-箱体

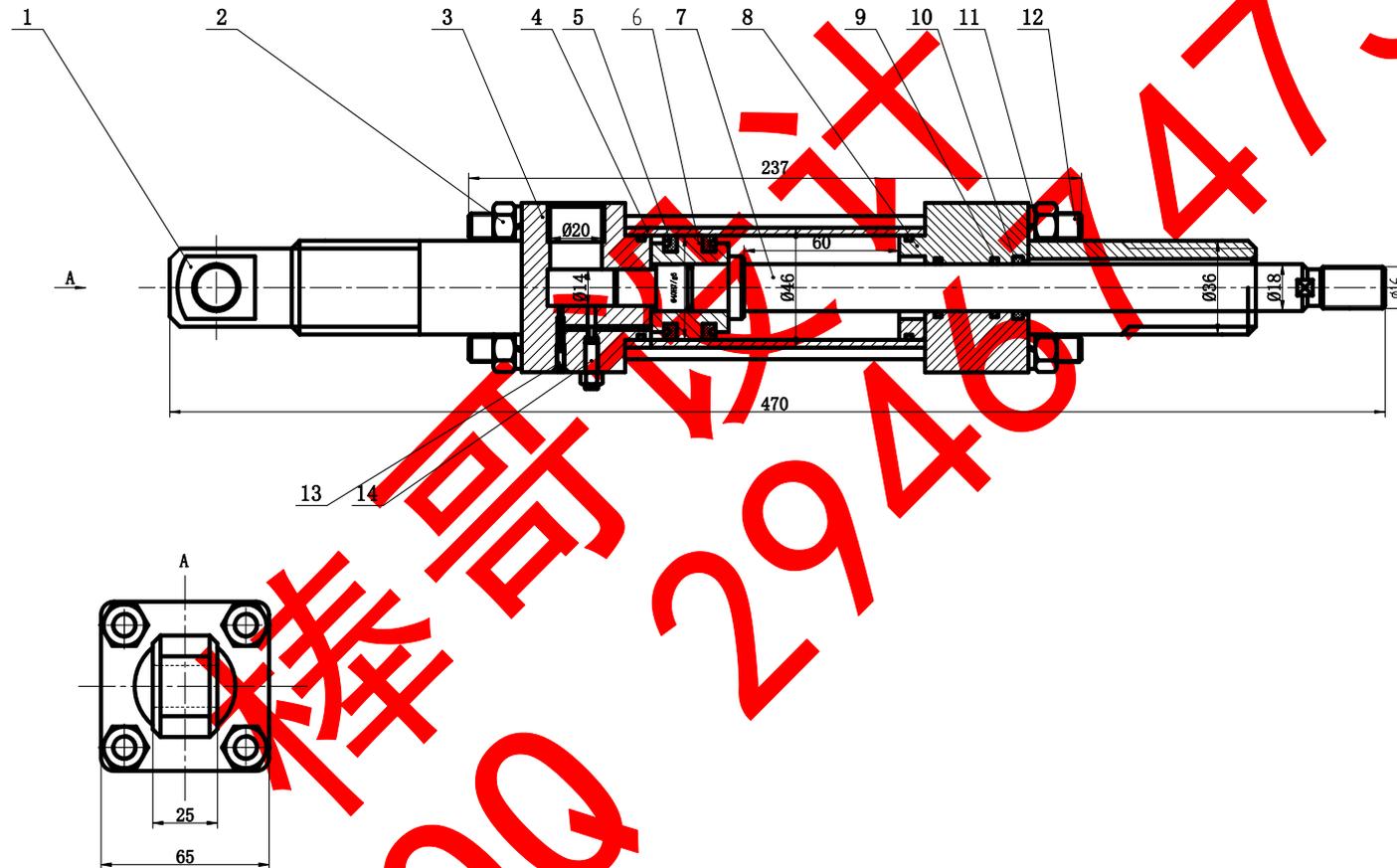


技术要求

1. 补焊前必须将缺陷彻底清除，坡口面应该修的平整圆滑，不得有尖角存在。
2. 未注长度尺寸偏差±0.5mm。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 去除毛刺飞边。
5. 零件加工表面上不应有划痕，擦伤等损伤零件表面的缺陷。

箱体	材料	铝合金板	比例	1:8
	数量	1	图号	
设计	李颖	2012.6	黑龙江工程学院	
审核				

A1-贮液缸装配图



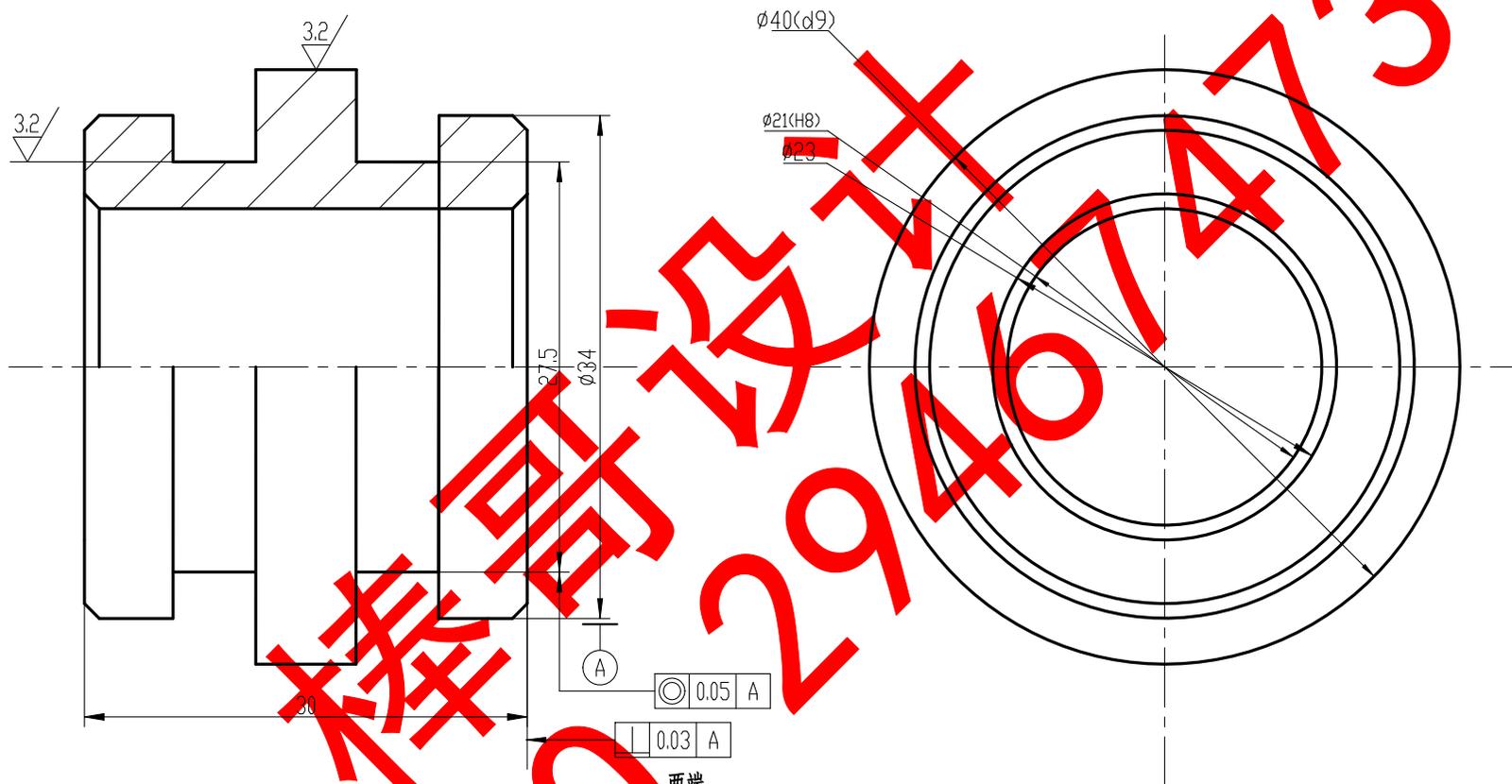
技术要求

1. 时效处理，消除内应力。
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 锐边倒钝。

14	节流阀			
13	单向阀			
12	拉杆	4		
11	弹簧垫片	8		GB/T93
10	YX型密封圈	2	橡胶	
9	O型密封圈	4	橡胶	
8	前端盖			
7	活塞杆			
6	活塞			
5	Y型密封圈	1	橡胶	
4	缸体	4		
3	后端盖	2		
2	螺母	8		GB/T6170
1	单耳环			
序号	名称	数量	材料	备注
贮液缸装配图		第3张	比例	1:1
		1	图号	
设计	李颖	2012.6	黑龙江工程学院	
审核				

A3-活塞

其余 $\sqrt{3.2}$



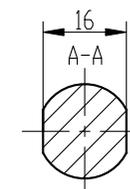
技术要求

1. 时效处理, 消除内应力。
2. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 锐边倒钝。

活塞		材料	HT150	比例	1:3
		数量	2	图号	
制图	李颖	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					

A3-活塞杆

其余 $\sqrt{6.3}$



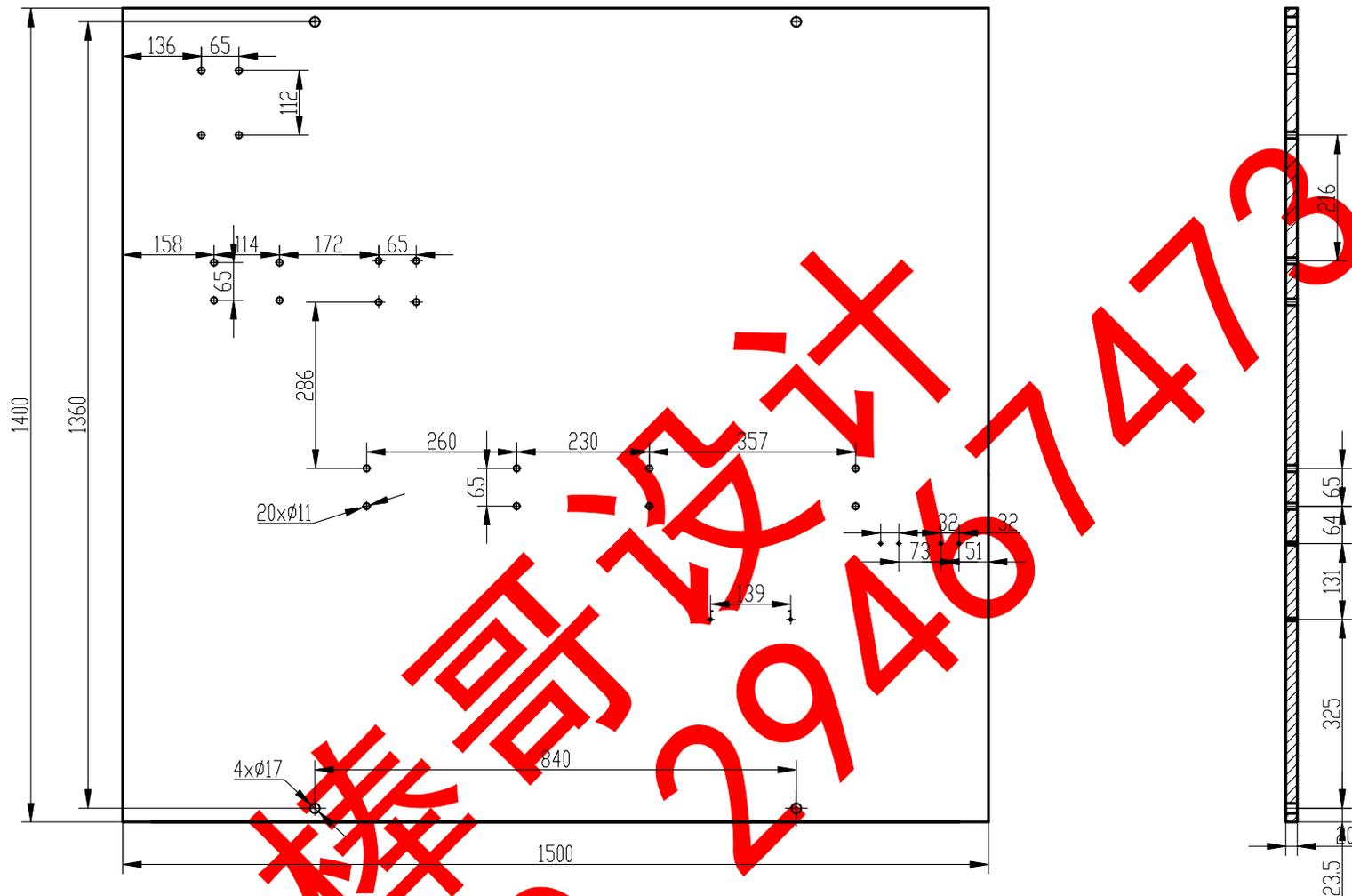
棒哥设计 29461473

技术要求

1. 调质 HB220—250
2. 未注倒角均为1x45°

<h3>活塞杆</h3>			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	
设计	李颖	2012.6	黑龙江工程学院			
审核						

A3-聚乙烯硬板



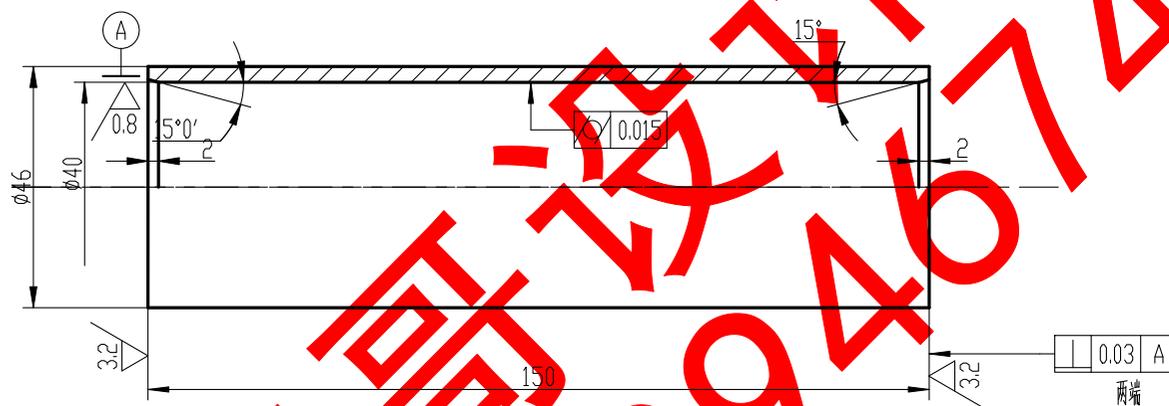
技术要求

1. 去除毛刺飞边.
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$.
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求.
4. 锻件不允许有肉眼可见的裂纹、折叠和其他影响使用的外观缺陷. 局部缺陷可以清楚, 但清理深度不得超过加工余量的75%

聚乙烯硬板			材料	UHMW-PE	比例	1:8
			数量	1	图号	
制图	李颖	2012.6	黑龙江工程学院			
审核						

A3-气缸缸体

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

热处理：调质 HB220—250

气缸缸体			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	
设计	李颖	2012.6	黑龙江工程学院			
审核						