

技术要求

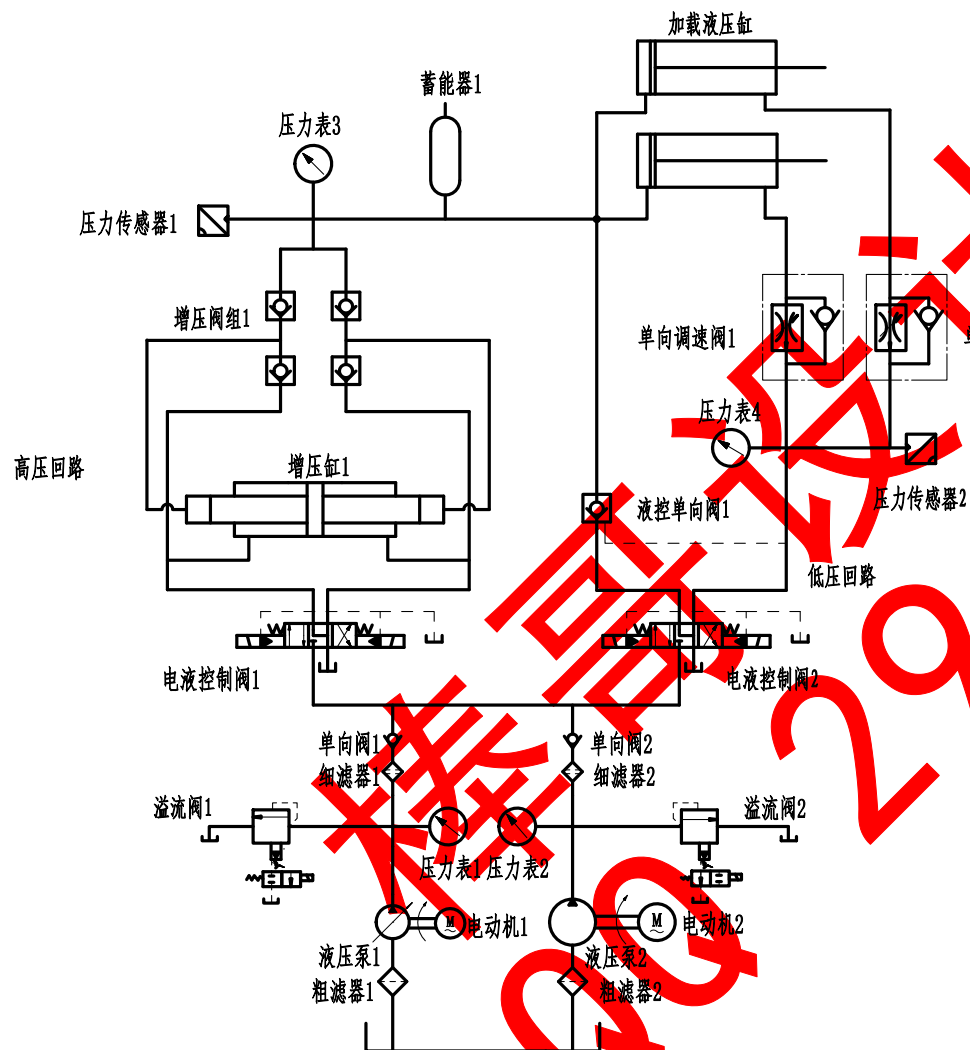
1. 装配前, 仔细检查零部件的焊缝;
2. 调整框架根据需要选配;
3. 装配完毕, 按规程开机调试;

57	020701-06	半圆头	4	Q235				
58	020701-07	圆头	4	Q235				
59	020701-08	扁头	4	Q235				
60	020701-09	圆头	2					
61	020701-10	圆头	2					
62	020701-11	半圆头	1	Q235				
63	020701-12	半圆头	4	Q235				
64	020701-13	圆头	2	Q235				
65	020701-14	圆头	1	Q235				
66	020701-15	圆头	1	Q235				
67	020701-16	圆头	2	Q235				
68	020701-17	圆头	1	Q235				
69	020701-18	圆头	2	Q235				
70	020701-19	圆头	4	Q235				
71	020701-20	圆头	1	Q235				
72	020701-21	圆头	2	Q235				
73	020701-22	圆头	2	Q235				
74	020701-23	圆头	1	Q235				
75	020701-24	圆头	1	Q235				
76	020701-25	圆头	1	Q235				
77	020701-26	圆头	1	Q235				
78	020701-27	圆头	1	Q235				
79	020701-28	圆头	1	Q235				
80	020701-29	圆头	1	Q235				
81	020701-30	圆头	1	Q235				
82	020701-31	圆头	1	Q235				
83	020701-32	圆头	1	Q235				
84	020701-33	圆头	1	Q235				
85	020701-34	圆头	1	Q235				
86	020701-35	圆头	1	Q235				
87	020701-36	圆头	1	Q235				
88	020701-37	圆头	1	Q235				
89	020701-38	圆头	1	Q235				
90	020701-39	圆头	1	Q235				
91	020701-40	圆头	1	Q235				
92	020701-41	圆头	1	Q235				
93	020701-42	圆头	1	Q235				
94	020701-43	圆头	1	Q235				
95	020701-44	圆头	1	Q235				
96	020701-45	圆头	1	Q235				
97	020701-46	圆头	1	Q235				
98	020701-47	圆头	1	Q235				
99	020701-48	圆头	1	Q235				
100	020701-49	圆头	1	Q235				
101	020701-50	圆头						

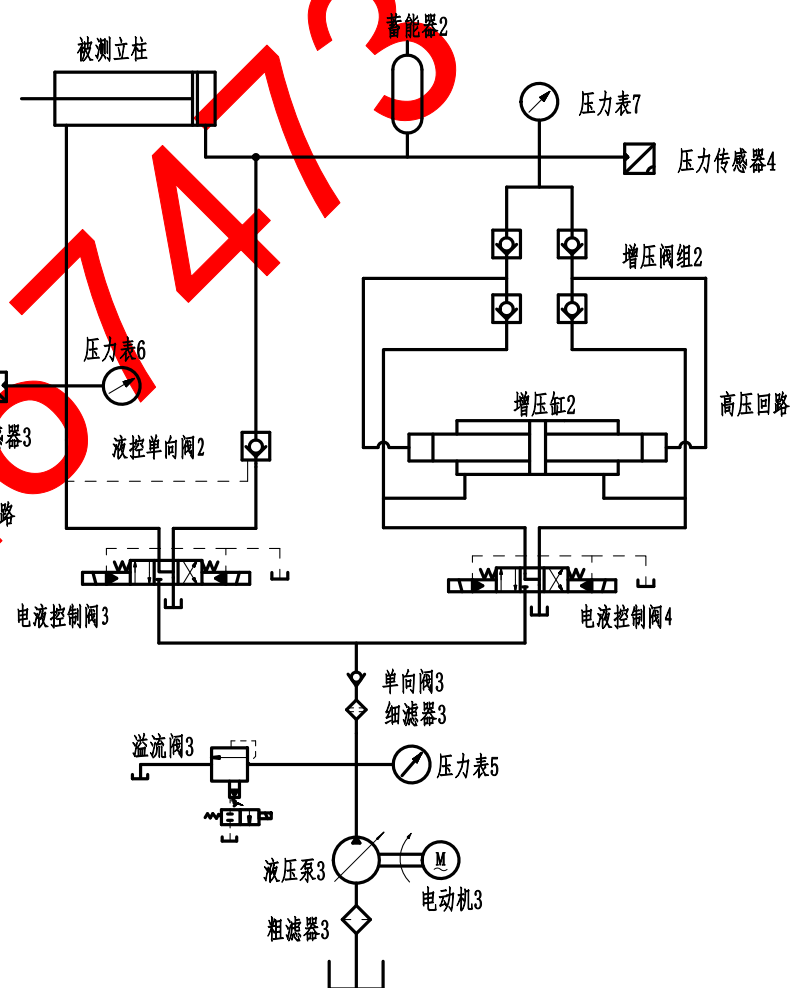
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注	备注
试验台承载框架							
中国矿业大学							
装配图							
CUT03							

A2-试验台液压系统原理图

外加载液压系统

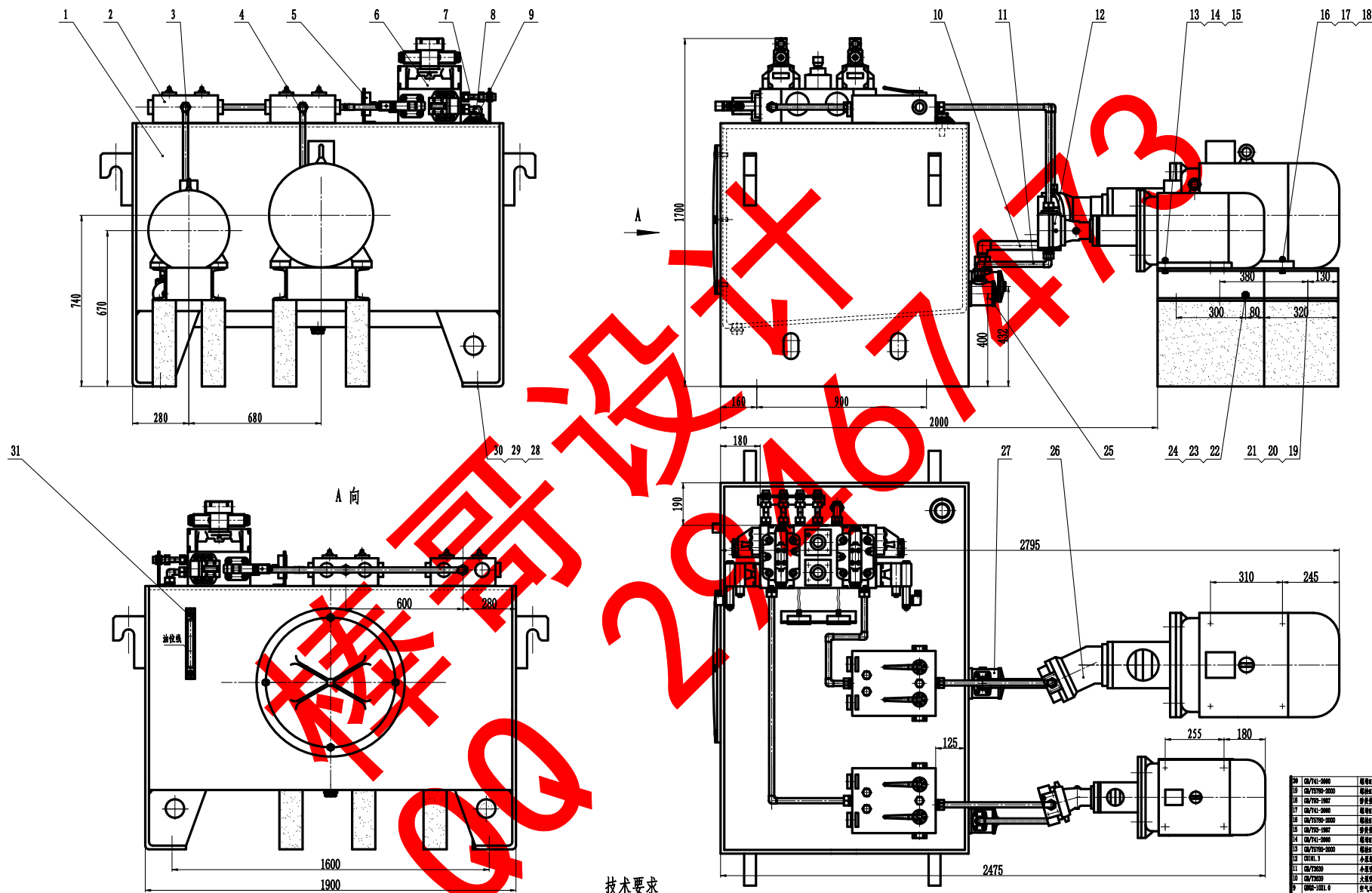


内加载液压系统



试验台液压系统原理图										中国矿业大学	
										原理图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	CUI00	
设计	崔蕾蕾	2007年6月	标准化			共 12 张		第 1 张			
审核						批准					
工艺											

A0-泵站总装图



系统技术参数

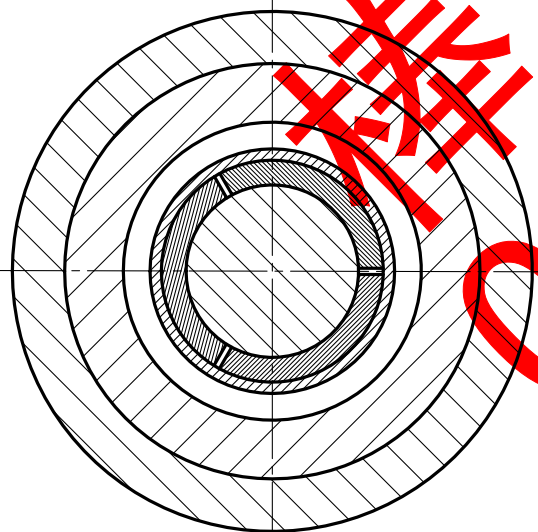
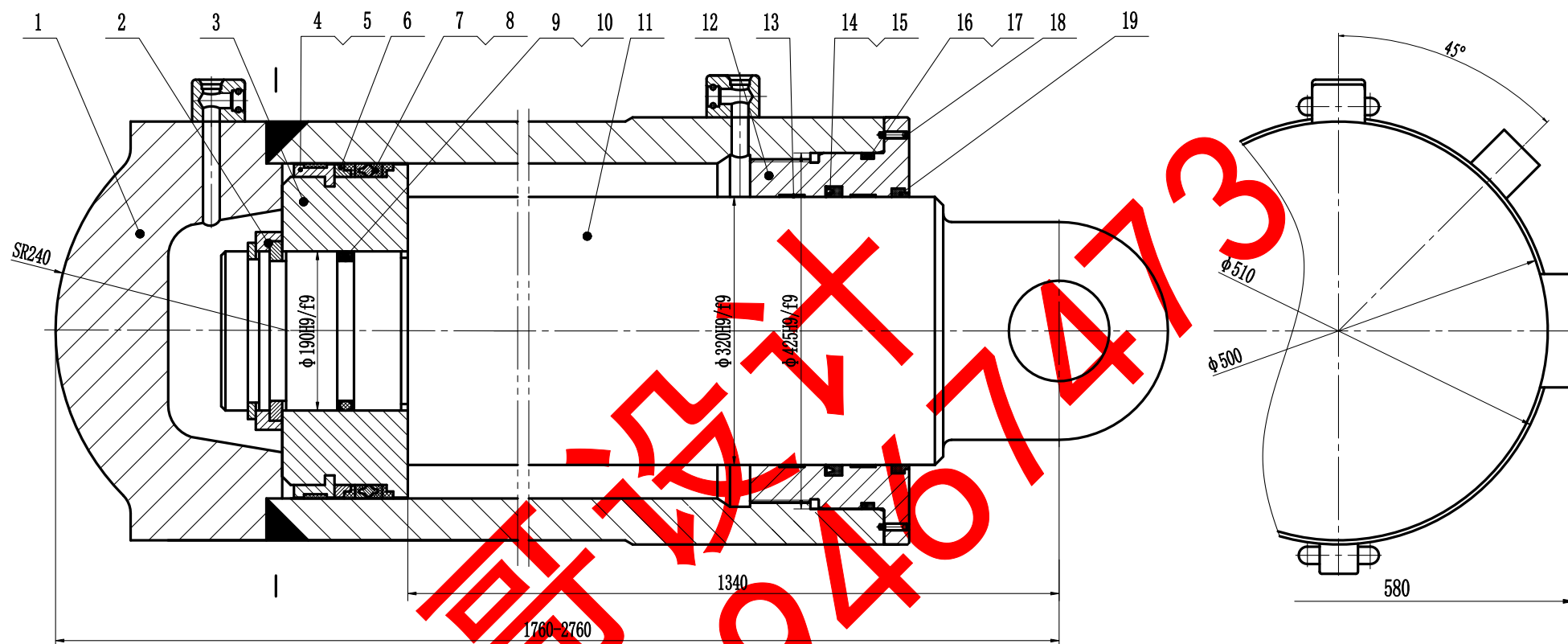
系统压力	电动机功率		液压泵流量	
	大	小	大	小
26 MPa	45kw	15kW	118L/min	41L/min

技术要求

- 装配前,用煤油清洗零件,清除部件密封表面的灰尘杂物;
- 安装完后按操作规程进行试验;
- 运行过程中,定期检查液压油的清洁程度;
- 运行中注意密封表面的密封状况;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
21	GB/T1941-1995	油杯	1		
22	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
23	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
24	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
25	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
26	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
27	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
28	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
29	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
30	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
31	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
32	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
33	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
34	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
35	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
36	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
37	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
38	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
39	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
40	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
41	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
42	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
43	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
44	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
45	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
46	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
47	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
48	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
49	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
50	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
51	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
52	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
53	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
54	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
55	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
56	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
57	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
58	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
59	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
60	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
61	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
62	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
63	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
64	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
65	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
66	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
67	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
68	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
69	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
70	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
71	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
72	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
73	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
74	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
75	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
76	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
77	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
78	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
79	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
80	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
81	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
82	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
83	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
84	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
85	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
86	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
87	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
88	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
89	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
90	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
91	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
92	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
93	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
94	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
95	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
96	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
97	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
98	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
99	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		
100	GB/T1941-1995	油杯密封垫圈	4		

A1-加载缸



技术要求

1. 装配前清洗零部件,缸口螺纹连接处涂防锈丝扣脂;
2. 装配后按国家标准进行检;
3. 检验符合要求后,表面涂防锈。

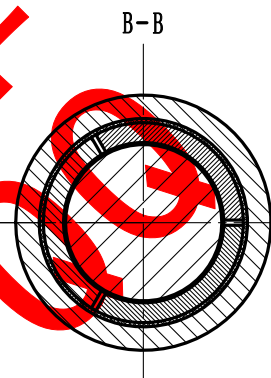
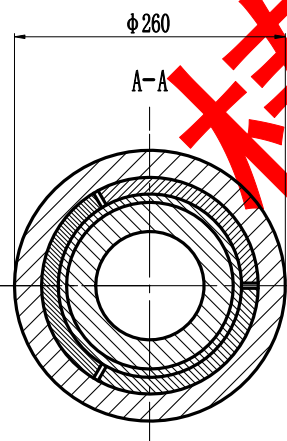
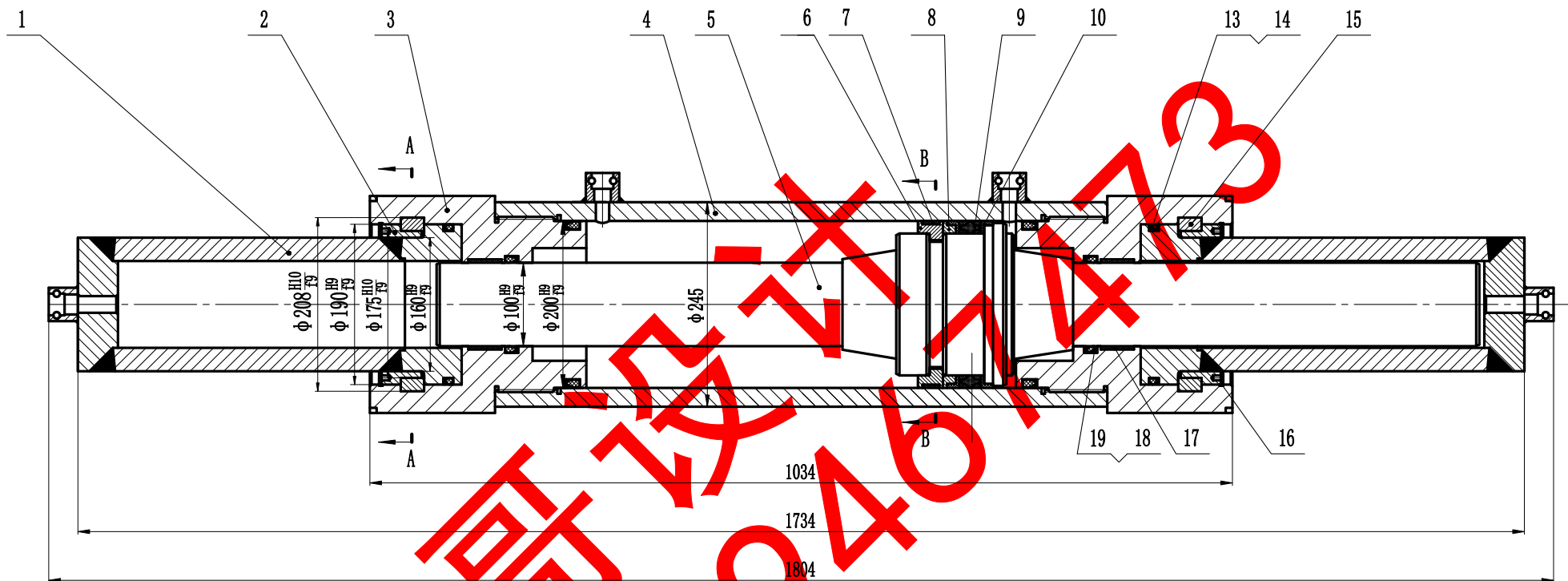
技术特征

- | | |
|----------|--------|
| 1.缸径 | 400mm |
| 2.柱径 | 320 mm |
| 3.行程 | 1000mm |
| 4.最大工作压力 | 80MPa |

17	G810708、9-69	防冲圈Φ340x230x12.5	1	橡胶				
18	GZ/76191-1986	定位销W16x50	6					
17	CUI03.2-11	挡圈	1	聚四氟乙湾				
16	GZ/T 10708.1-1989	r形密封圈355x425x42	1	聚氨酯				
15	CUI03.2-10	挡圈	1	聚四氟乙湾				
14	GZ/T 10708.1-1989	r形密封圈320x360x53	1	聚氨酯				
13	CUI03.2-9	导向环320x60	2	聚丙烯				
12	CUI03.2-8	导向套	1	ZTS16n				
11	CUI03.2-7	活塞杆	1	ZTS16m				
10	CUI03.2-6	活塞帽	1	聚四氟乙湾				
9	G83462.1-92	O形密封圈165x7	1	橡胶				
8	CUI03.2-5	活塞导向环	1	聚丙烯				
7	GZ/T 10708.2-1989	密封唇封圈φ400x365x38	1	橡胶零件				
6	CUI03.2-4	支撑环	1	45				
5	CUI03.2-3	卡箍400	1	聚丙烯				
4	CUI03.2-2	卡环	3	40Cr				
3	CUI03.2-1	活塞	1	45				
2	CUI03.2.2	卡锁组件	1	组件				
1	CUI03.2.1	缸筒组件	1	组件件				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 kg	总计重量	备注
							中国矿业大学 部件图 CUI03.2
加载缸装配图							
标记	共张	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	崔雷雷	2007年6月	标准化				
审核							
工艺		标准					
					共 12 张 第 7 张		

A1-增压缸



技术要求

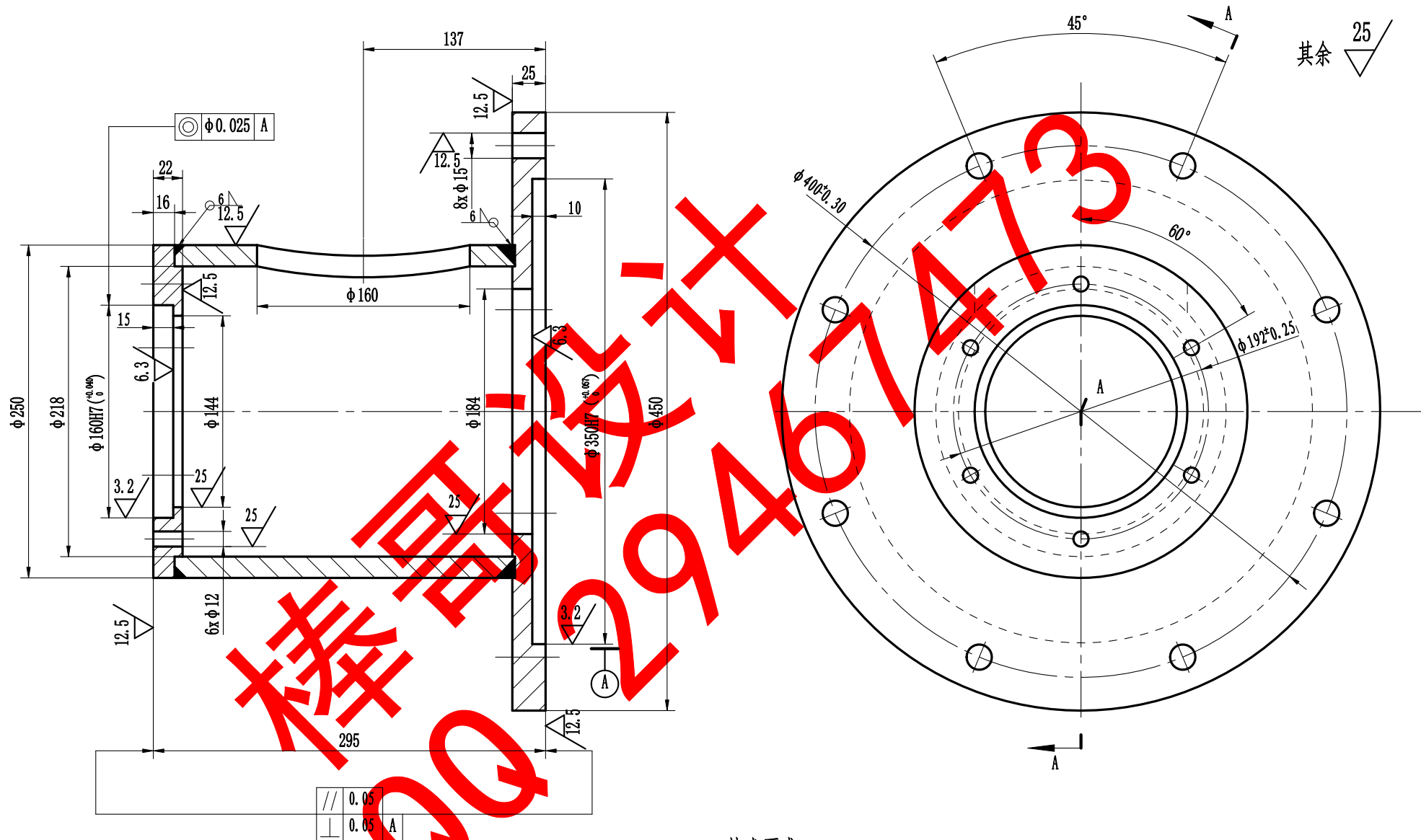
1. 装配前各零部件清洗净;
2. 本件所能承受的最高液压力为0 MPa;
3. 装配后按国家标准试验;
4. 装配检验合格后,表面涂防腐;

17	CUI04-8	导向环	2	聚甲醛				
16	GB883.2-86	弹簧卡	2	65Mn				
15	CUI04-7	三卡卡环	6	ZTS11m				
14	GB452.1	O形密封圈	2	橡胶				
13	GB452.1	轴圈	2	聚四氟乙烯				
12	W1210x190x16.5	管形密封圈	2	橡胶				
11	LW1210x190x3.5	轴圈	2	聚四氟乙烯				
10	G200x175x38	活塞导向环	2	聚甲醛				
9	G200x175x38	轴形密封圈	1	橡胶组件				
8	CUI04-6	支撑环300	1	45				
7	CUI04-5	卡箍200x20	1	聚甲醛				
6	CUI04-4	外卡箍200	2	40Cr				
5	CUI04-3	活塞杆	1	ZTS11m				
4	CUI04.2	缸筒组件	1	组件				
3	CUI04-2	导向套	2	40Cr				
2	CUI04-1	轴环	2	45				
1	CUI04.1	小缸筒组件	2	组件				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
增压缸							中国矿业大学
装配图							CUI04
共 12 张 第 10 张							

19	LZW100X116X3.5	挡圈	2	聚四氟乙烯			
18	W100x116x13	管形密封圈	2	橡胶			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	

A2-大泵罩



技术要求

1. 所有倒角均为C2;
2. 焊接后加工, 焊缝应光滑平整。

						Q235			中国矿业大学	
									大泵连结罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	CUI01.4-1	
设计	崔蕾蕾	2007年6月	标准化					1:2		
审核										
工艺			批准				共 12 张	第 5 张		

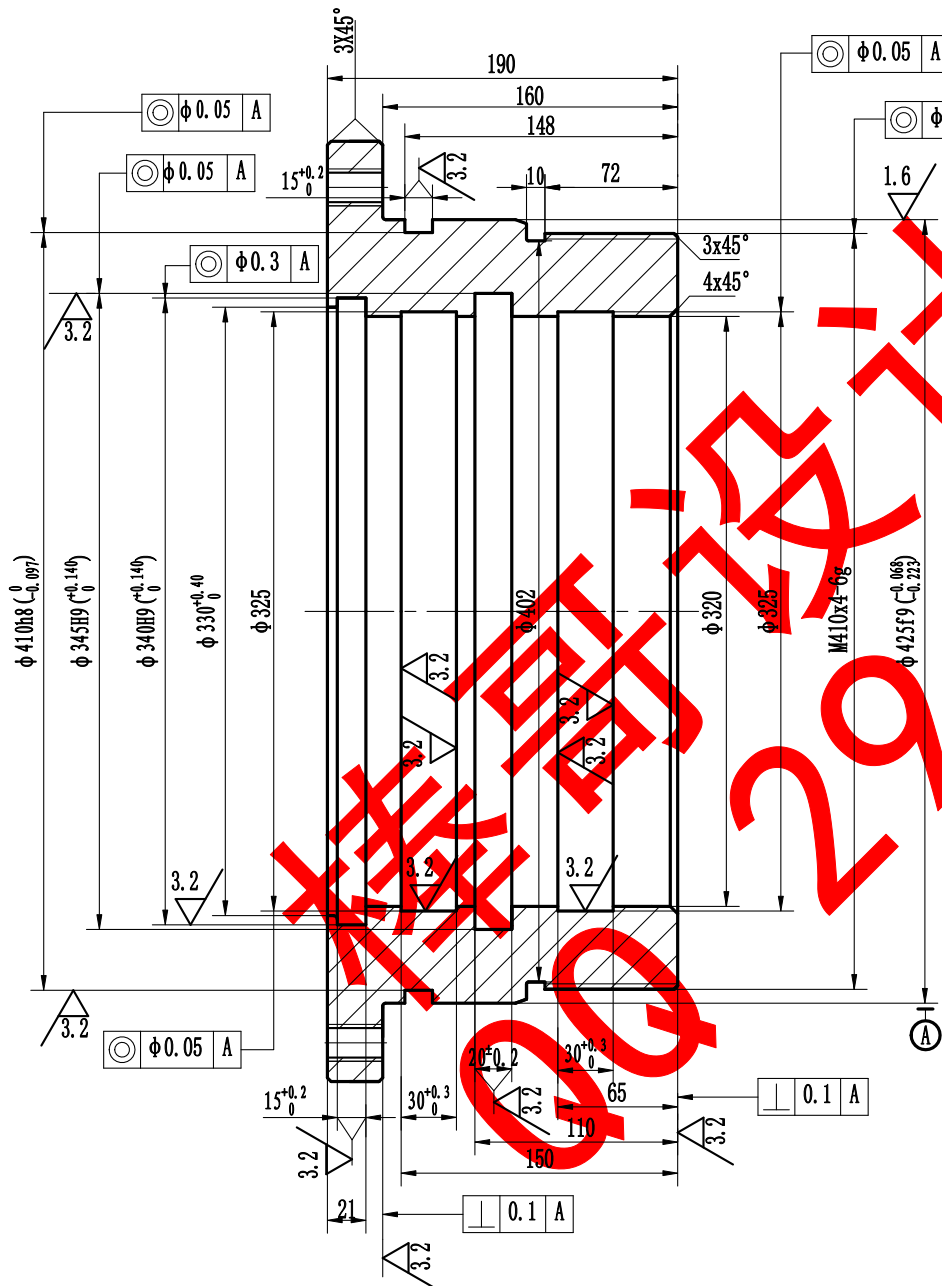
Technical drawing of a motor assembly, showing a side view and a front view. The side view includes dimensions: 283, 295, 150, 310, and 1283. The front view includes dimensions: 356, 225, and 545. A large red watermark '2946173' is overlaid on the drawing.

14	GB/T93-1987	弹簧垫圈10	6		
13	GB/T41-2000	螺母M10	6		
12	GB/T5780-2000	螺栓M10X50	6		
11	GB/T93-1987	弹簧垫圈12	8		
10	GB/T41-2000	螺母M12	8		
9	GB/T5780-2000	螺栓M12X55	8		
8	GB/T93-1987	弹簧垫圈16	4		
7	GB/T41-2000	螺母M16	4		
6	GB/T5780-2000	螺栓M16X60	4		
5	Y2225M-4	电动机	1		
4	螺钉GB73-85	紧固螺钉M8X18	1		
3	CU101.4-1	联轴器	1	组	装件
2	CU101.4-1	连接罩	1	焊	件

1. 安装时保证两联轴节之间2mm间距;
2. 装配前, 用煤油清洗干净零部件;
3. 装配完后, 泵轴、电机轴不准承受径向力;

[illegible]

A2-加载缸导向套



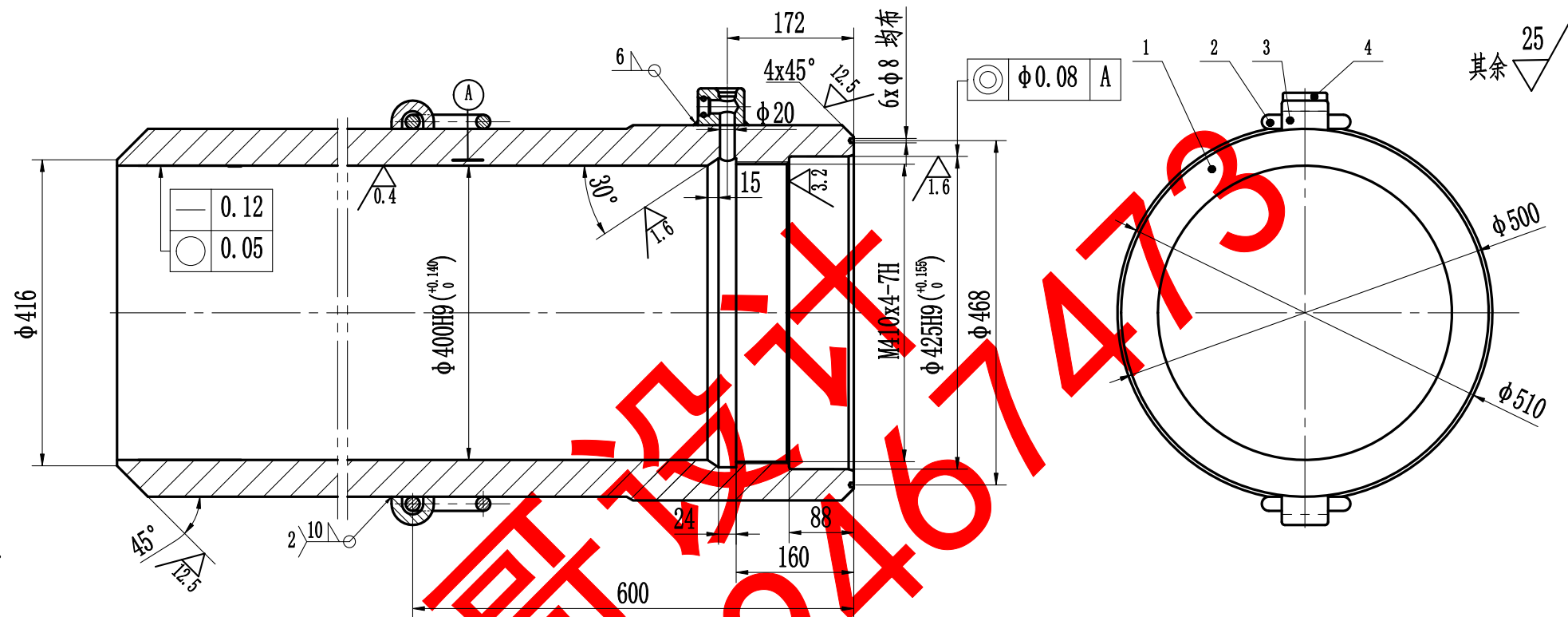
其余 6.3

技术要求

1. 去刺, 尖棱倒钝R0.2;
2. 调质处理: HB230-270;
3. 表面磷化处理;
4. 未注槽底圆角R0.3, 未注倒角2X45°.

						27SiMn		中国矿业大学	
								加载缸导向套	
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	崔蕾蕾	2007年6月	标准化						1:2
审核									
工艺			批准					共 12 张	第 8 张
								CUI03.2-8	

A2-加载缸缸筒组件

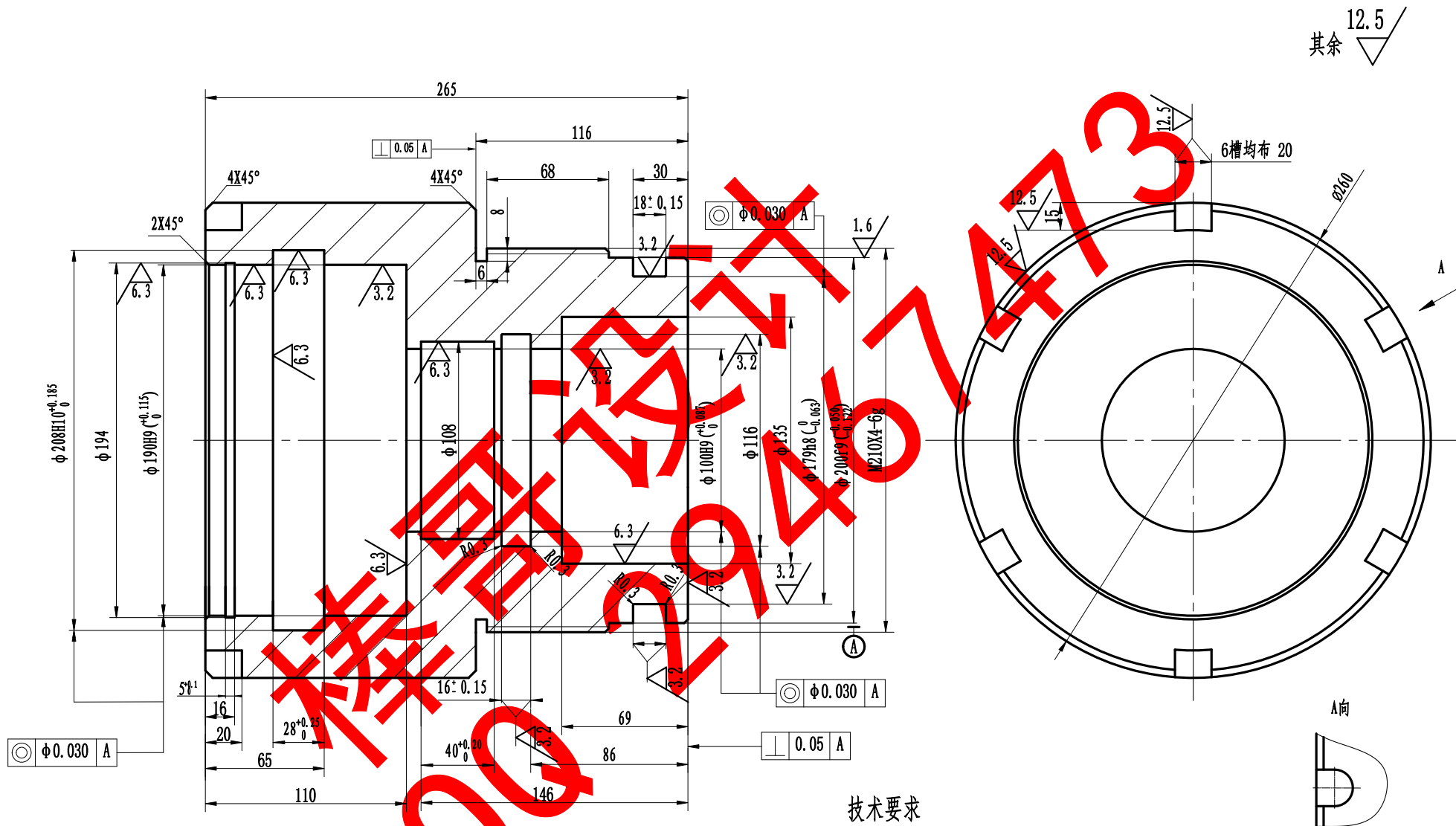


技术要求

1. 缸筒调质处理 HB240-280;
2. 焊缝抗拉强度不低于54MPa;
3. 焊后去除焊渣、焊瘤等飞溅物;
4. 焊后人工时效;

4	CUI03.2.1.1-4	弯接头	1	16Mn				
3	CUI03.2.1.1-3	吊环座	2	16Mn				
2	CUI03.2.1.1-2	吊环	2	35				
1	CUI03.2.1.1-1	缸筒	1	27SiMn				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							加载缸筒体	
							中国矿业大学	
							组焊件	
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	崔蕾蕾	2007年6月	标准化					1:4
审核								
工艺								
				批准		共 12 张	第 9 张	CUI03.2.1.1

A2-增压缸导向套

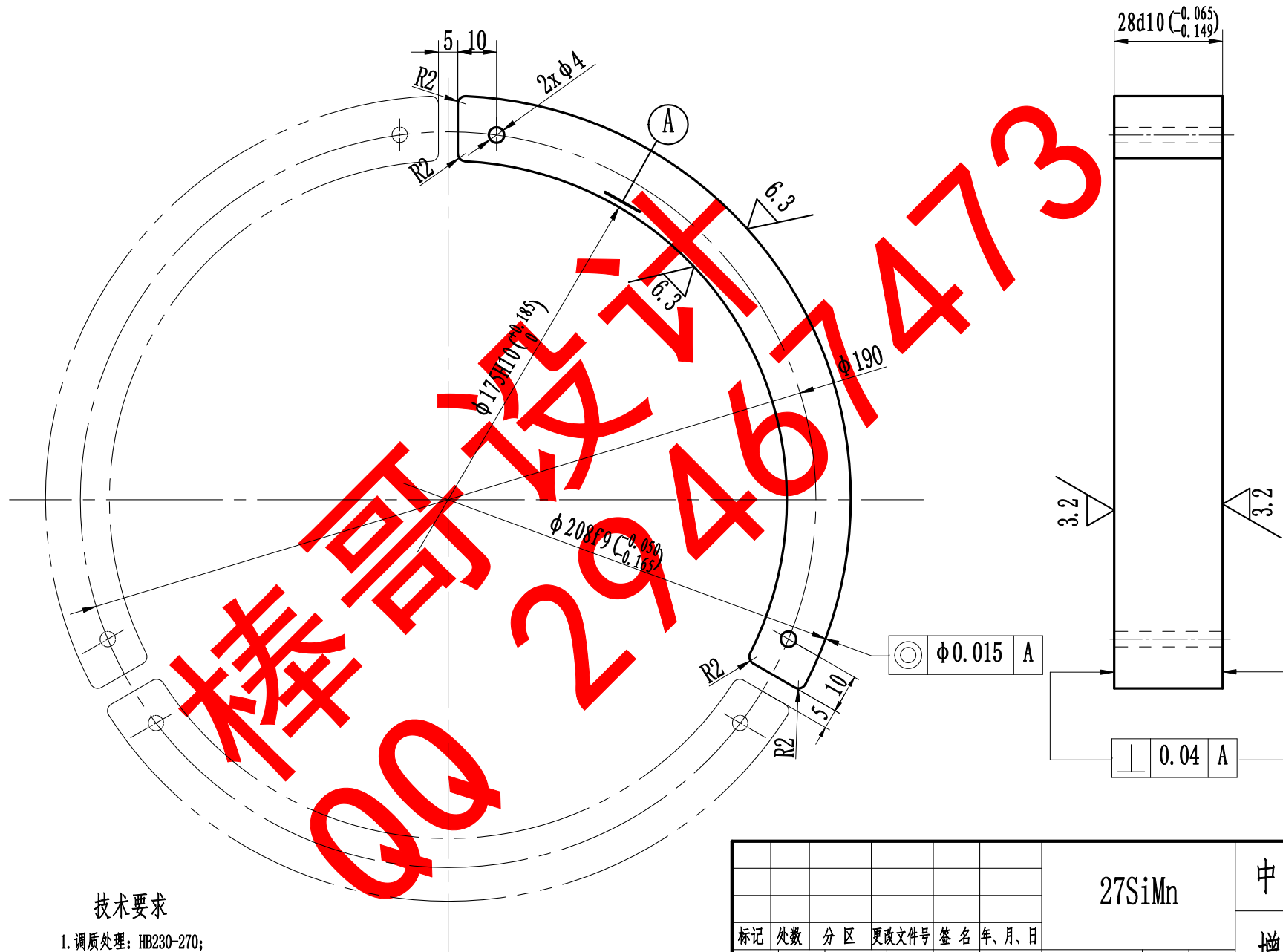


技术要求

1. 未注倒角2x45°，未注槽底圆角半径R0.2；
2. 调质处理：HB220-260；
3. 表面镀锌，镀层厚度0.008-0.015。

				40Cr		中国矿业大学	
						增压缸导向套	
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	崔蕾蕾	2007年6月	标准化				1:1.5
审核							
工艺						共 12 张 第 11 张	CUI04-2

A3-增压缸三半卡环



技术要求

1. 调质处理: HB230-270;
2. 每个半环件2件;
3. 表面镀锌, 镀层厚0.008-0.015。

						27SiMn			中国矿业大学	
									增压缸三半环	
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	崔蕾蕾	2007年6月	标准化							1:1
审核									CUI04-7	
工艺			批准			共 12 张 第 12 张				