

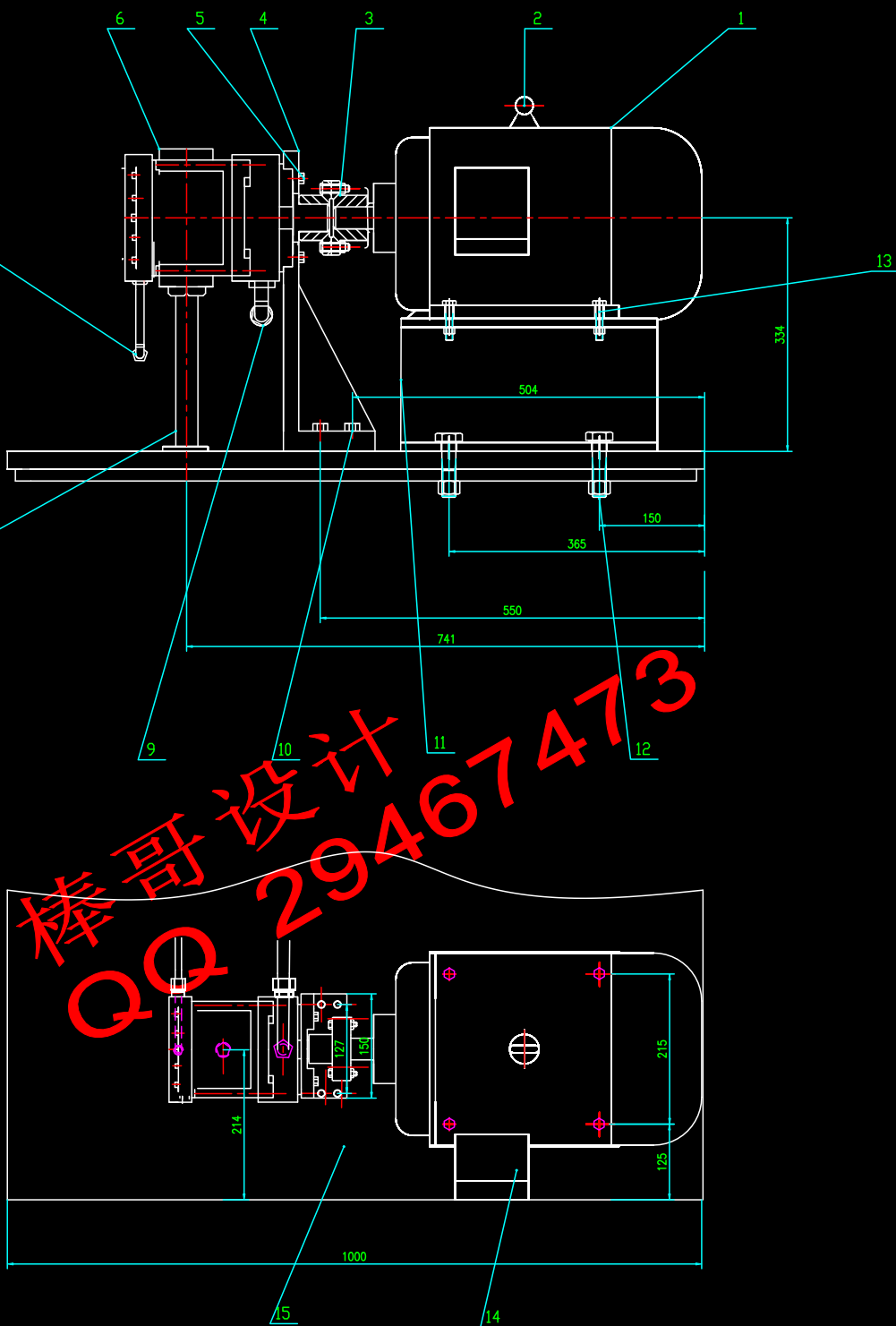
普通零件登记
描 图
校 核
图底图总号
签 字
日 期



1. 安装之前，检查起吊尺寸是否符合图纸要求。面上的毛刺、凸疤的尖角用锉刀和细砂纸修平并清洗干净；
2. 安装后，确定大小吊轮中心中心是在垂直吊钩要求要；
3. 在安装完起吊后，必须对动滑轮和滑轮运行磨合，当滑轮面积大于制绳瓦面积的80%时方允许正式使用；
4. 联接吊钩滑轮和制绳轮的间距在运行时不得超过2m；
5. 制绳轮应布置在滑轮和制绳轮中心线两侧，必须对称，其对称公差 不得超过2mm，固定块应可靠压紧固定，不允许有任何方向活动；
6. 制成后进行空载磨合试验，条件为：液压马达按额定转速，正反运转1h；
7. 为减小制绳器、马达、减速度器、制绳轮安装在一条线上，安装时可适当调整各部件位置。

12	脚踏开关							
13	小齿轮							分度圆径=100mm
14	小齿轮安装轴套							
17	大齿轮							分度圆径=100mm
18	轴系连接安装轴套							
15	轴系连接轴套快	0						
14	大齿轮	1						
13	小齿轮	1						
12	脚踏开关							
11	脚踏开关安装轴套							
10	轴系连接安装轴套快	1						
9	轴套							
8	轴套							
7	轴系连接安装轴套快							
6	轴套	1						
5	轴套							
4	轴套	1						
3	轴套	1						
2	轴套	1				400	400	$\pi=100mm$
1	轴套	1						
序号	代号	名称	数量	材料	重量	长度	直径	备注
								08轴套2组
								100mm无端轮的轴套
重量	直径	长度	重量	重量	重量	重量	重量	重量
重量	重量	重量	重量	重量	重量	重量	重量	重量
								轴套

A1-液壓泵裝配圖



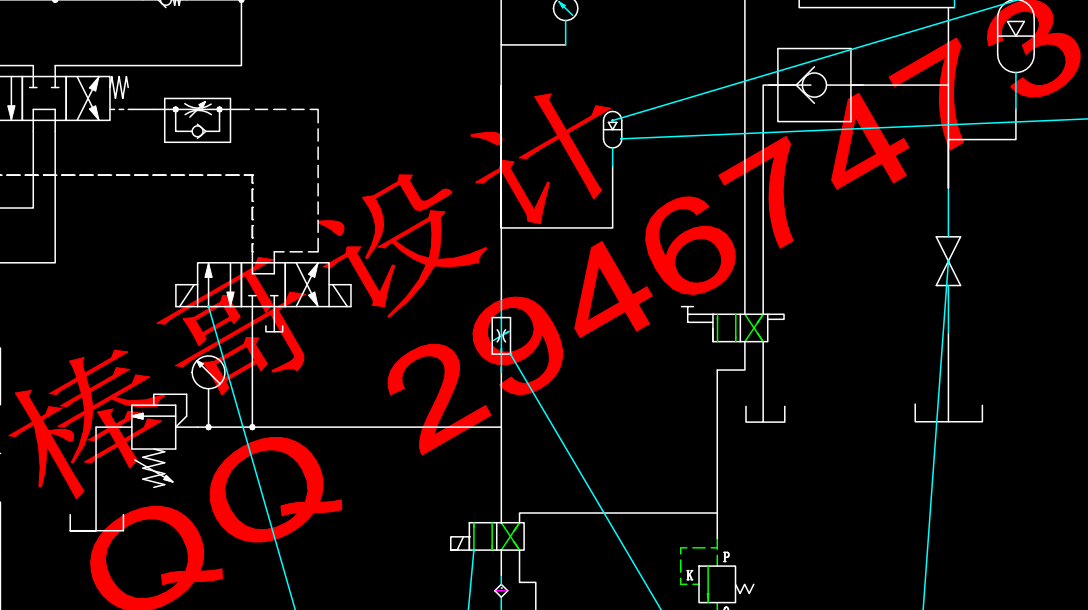
- 1 安装时应尽量保证电机和液压泵的同轴度;
- 2 油箱盖上螺栓应加密封垫片;

13		油箱盖						
12		电机铭牌						
11		电机工字钢座						
10		支架与油箱连接螺栓						
9		液压前泵出油管						
8		液压泵吸油管						
7		液压后泵出油管						
6	PEED	液压泵						
5		支架和泵连接螺栓						
4		泵支架						
3		弹性轴承						
2		电动机吊环						
1		电动机						
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 位	总 计 量	备 注	
							08机设2班	
							卧式液压泵装配图	
设计	审核	签字	日期	图 号	比例	1:3	杨涛	
审核				共 1 页	第 1 页			

日期

[illegible]

A



动作循环表				
动作要求	二位二电磁换向阀	四位三通电磁换向阀	二位四通电磁换向阀	二位四通手动换向阀
空载启动	—	—	+	左位
绞车无级加速	+	+	+	左位
绞车匀速运行	+	—	+	左位
绞车无级减速	+	+	+	左位
安全制动	—	—	—	左位
绞车张紧	—	—	+	右位

22	1.5MM	手动二位二通换向阀1						
21		截止阀	1					
20		管夹螺母兼作液压缸						
19		蓄能器						
18		手动换向阀						
17	PEE 4131070	PEE型柱塞式叶片泵						
16	PEE 4131070	PEE型柱塞式叶片泵	1					
15		二位二通电磁换向阀						
14		溢流阀						
13		三位四通电磁换向阀	1					
12	Y280M 8	电动机	1					
11	2FYD 250	细过滤器						
10	2FYD 250	细过滤器	1					
9	DBD	溢流阀	1					调定压力16MPa
8	YT—G 100	压力表	3					
7		电磁二位二通换向阀						
6		不带节流单向阀	2					
5		溢流阀	2					
4	H16	M型液控三位四通换向阀	1					
3	CV G10	直角单向阀	4					
2	DBD	溢流阀	2					调定压力16MPa
1	1QM21 0 5	定向球塞定量马达	1					
			数量	材料	重量	总计重量	备注	
							08机段2班	
							无线接收机无故障液压系统故障	
签字	日期	审核	日期	核算	签字	日期		
签字	日期			共 1 页	第 1 页		杨涛	

普通用件登記

1996	1997
------	------

校 址

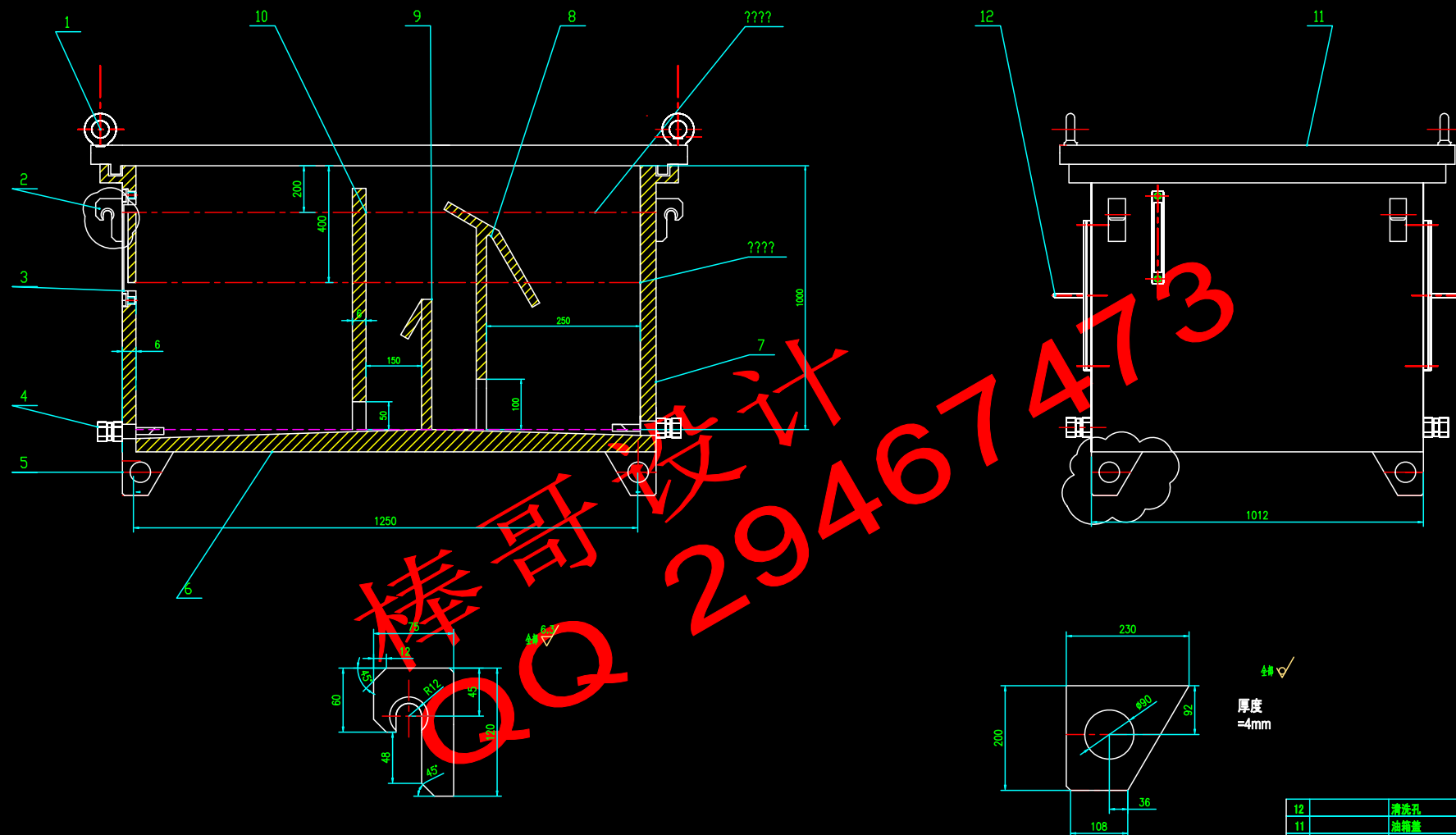
旧底图总号

答 案

11	11
----	----

[illegible]

A1-油箱设计

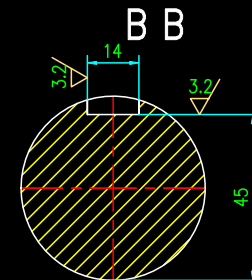
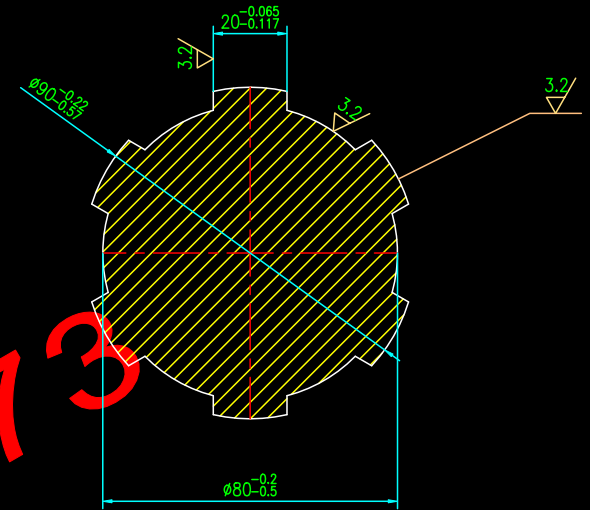
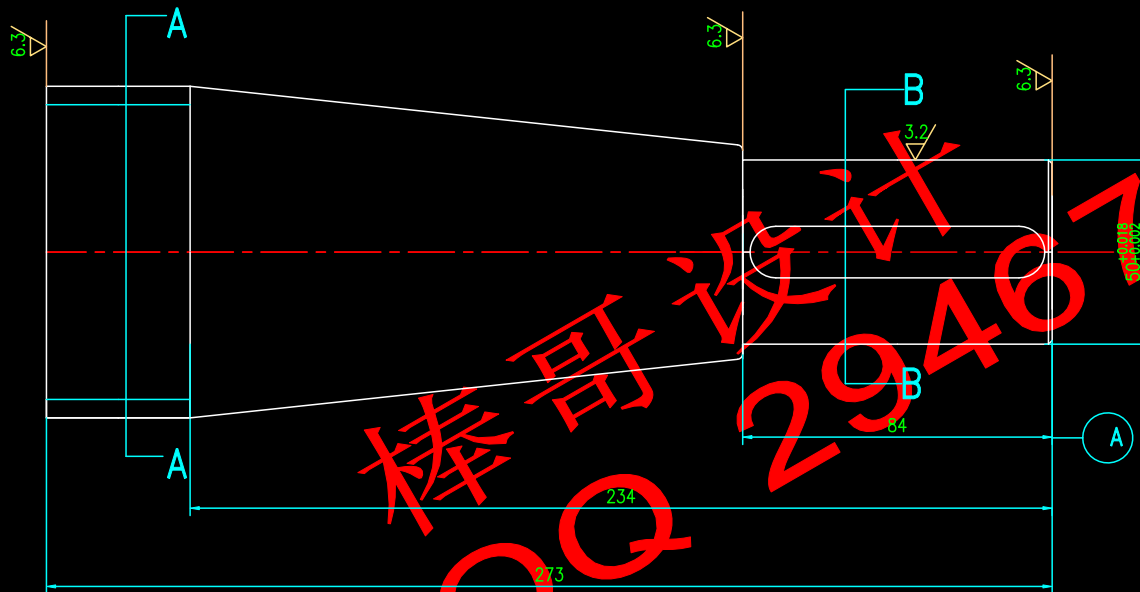


技术要求

- 1 焊接需要采用里焊、注意焊接质量
- 2 油箱需进行酸洗、喷砂处理

[illegible]

A2-花键轴



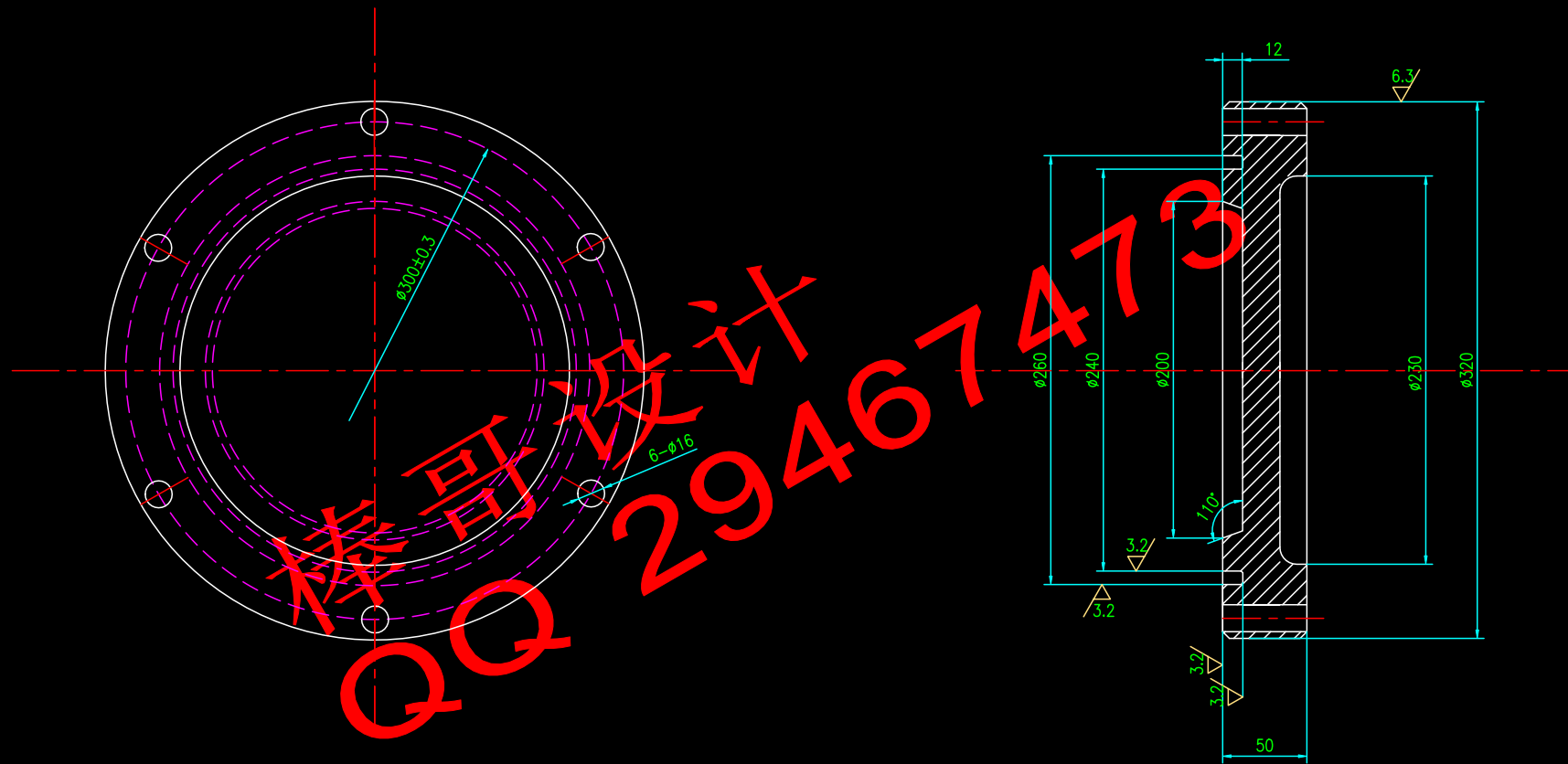
技术要求

- 1、调质处理217~255HBS;
- 2、未注圆角R1 5;
- 3、未注倒角1*45°;
- 4、去毛刺;

				调质钢			08机设2班
							花键轴
							杨涛
标记	比例	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		标准化			共 1 页	第 1 页	1:1
审核							
工艺							

A2-清洗空端盖

其余 12.5



技术要求

1. 未注明倒角2×45°
2. 未注明圆角R5

借用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

				Q235 A			08机设2班	
							清洗口盖	
							杨涛	
标记	比例	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		标准化					1:2	
审核					共 1 页	第 1 页		
工艺								