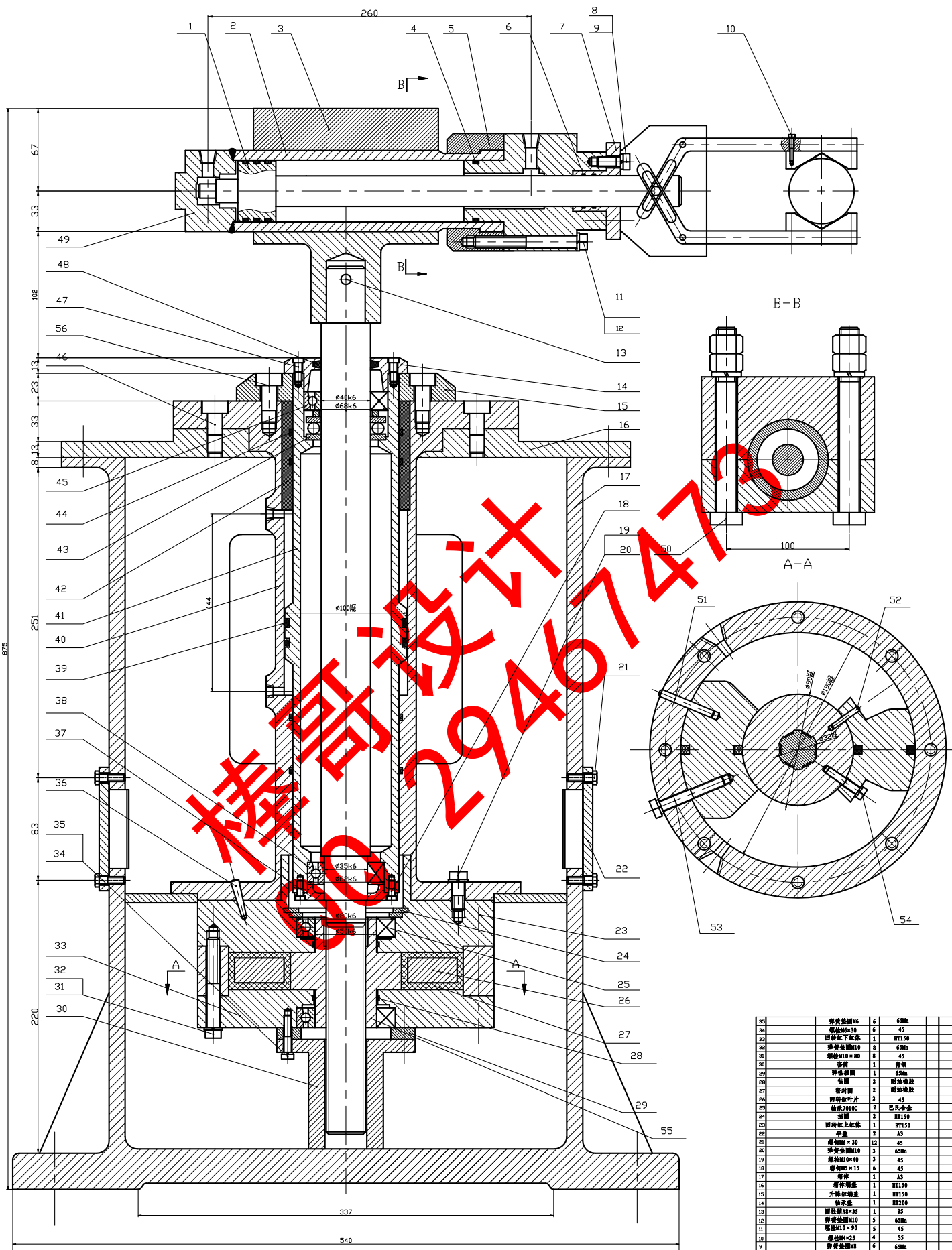


A0-装配图



技术要求

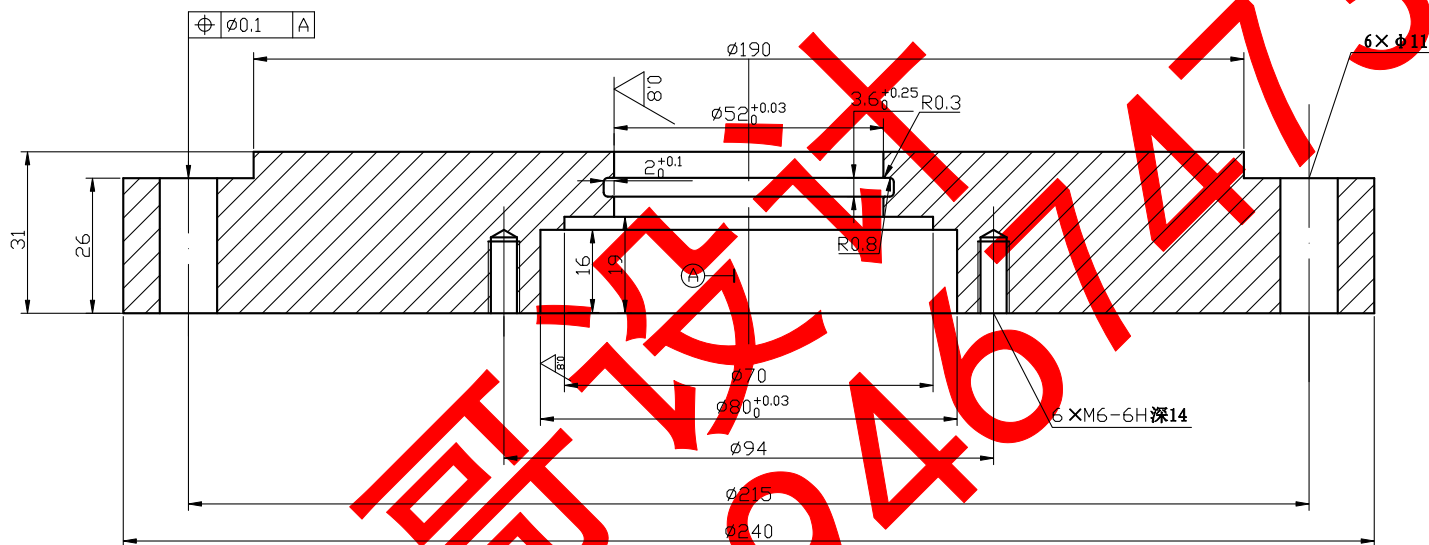
1. 密封和升降缸的密封系统应保证24小时不得渗漏;
2. 中心轴前轴心线与机座平面对称面的垂直度不大于0.05;
3. 中心轴前上下密封时密封量不大于0.05;
4. 轴承采用游隙配合。

56	螺栓M12×30	1	45						
55	花键轴套	1							
54	螺栓M6×30	1	45						
53	螺栓M6×60	1	45						
52	螺栓M6×26	1	35						
51	螺栓M6×45	1	35						
50	螺栓M16×150	4	45						

49	滚珠轴承	1	HT150						
48	毛毡密封圈	1	45						
47	螺栓M12×45	6	45						
46	螺栓M12×45	12	45						
45	轴套T080C	1	巴氏合金						
44	O型密封圈	4	耐油橡胶						
43	轴套T100C	1	巴氏合金						
42	密封垫	1	青铜						
41	空心轴套	1	45						
40	升降缸缸体	1	45						
39	O型密封圈	2	耐油橡胶						
38	轴套T080C	1	巴氏合金						
37	轴套	1	HT150						
36	密封垫	1	HT150						

35	螺栓M6×30	6	45						
34	密封垫下缸体	1	HT150						
33	螺栓M10×80	8	45						
32	密封垫	1	45						
31	密封垫	1	45						
30	密封垫	2	耐油橡胶						
29	密封垫	2	耐油橡胶						
28	密封垫	2	耐油橡胶						
27	密封垫	2	耐油橡胶						
26	密封垫	2	耐油橡胶						
25	密封垫	2	耐油橡胶						
24	密封垫	2	耐油橡胶						
23	密封垫	2	耐油橡胶						
22	密封垫	2	耐油橡胶						
21	密封垫	2	耐油橡胶						
20	密封垫	2	耐油橡胶						
19	密封垫	2	耐油橡胶						
18	密封垫	2	耐油橡胶						
17	密封垫	2	耐油橡胶						
16	密封垫	2	耐油橡胶						
15	密封垫	2	耐油橡胶						
14	密封垫	2	耐油橡胶						
13	密封垫	2	耐油橡胶						
12	密封垫	2	耐油橡胶						
11	密封垫	2	耐油橡胶						
10	密封垫	2	耐油橡胶						
9	密封垫	2	耐油橡胶						
8	密封垫	2	耐油橡胶						
7	密封垫	2	耐油橡胶						
6	密封垫	2	耐油橡胶						
5	密封垫	2	耐油橡胶						
4	密封垫	2	耐油橡胶						
3	密封垫	2	耐油橡胶						
2	密封垫	2	耐油橡胶						
1	密封垫	2	耐油橡胶						

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



缸筒内孔淬火热处理硬度达到50HRC

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日												
设计			标准化			阶段标记			质量	比例							
审计					签名												
工艺				批准		共 张 第 张											

Technical drawing of a mechanical assembly, showing a cross-section of a housing and a central shaft assembly. The drawing includes dimensions for diameters and lengths, as well as a note regarding assembly.

Dimensions:

- Outer diameters: $\varnothing 105$, $\varnothing 100$, $\varnothing 93$, $\varnothing 91$, $\varnothing 80^{+0.03}_0$, $\varnothing 50^{+0.01}_{-0.025}$, $\varnothing 190$, $\varnothing 215$, $\varnothing 240$.
- Lengths: 34, 75, 42, 37, 14.
- Keyway dimensions: $3 \times \varnothing 4$ (锥销孔), $6 \times M10-6H$ 深 13.
- Internal features: $\varnothing 0.05$ (hole), $R0.5$ (fillet), $3.2/\sqrt{R0.5}$ (surface texture).

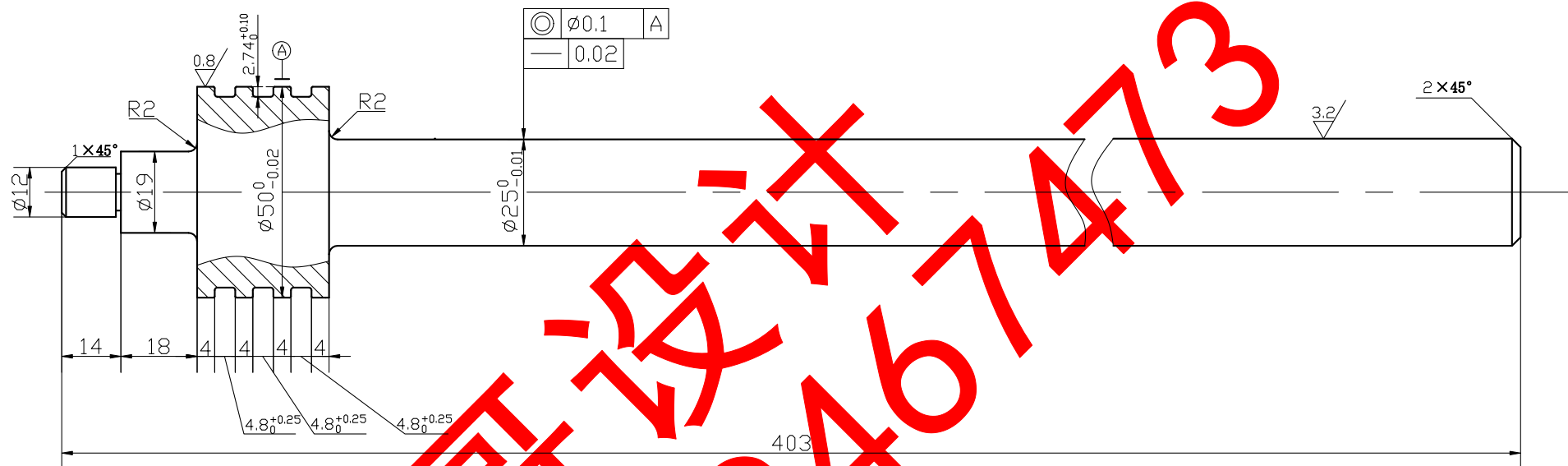
Note: 锥销孔 $3 \times \varnothing 4$ 装配时作 (Keyway $3 \times \varnothing 4$ for assembly).

技术要求:

缸盖内孔配合面采用淬火热处理后硬度达到50HRC

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日																
设计			标准化			阶段标记			质量		比例										
审计					签名																
工艺				批准		共 张 第 张															

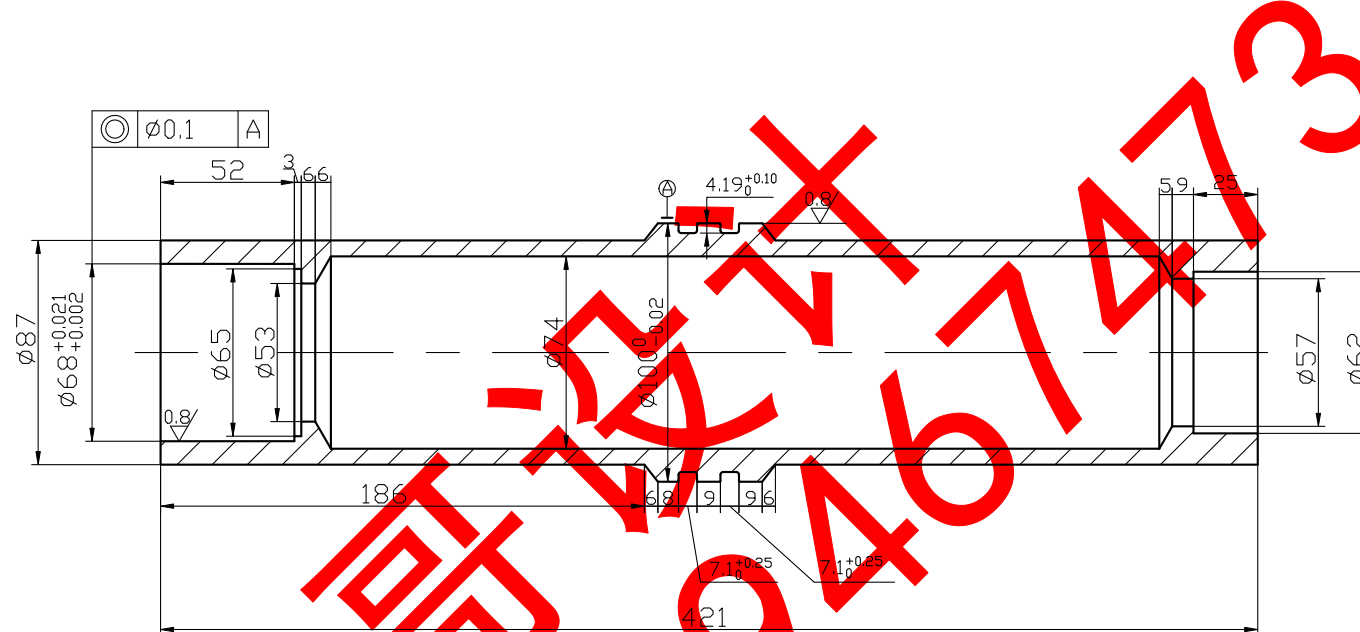
其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



活塞外圆面淬火后硬度达到50HRC

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日													
设计			标准化			阶段标记			质量		比例							
审计					签名													
工艺				批准		共 张 第 张												

A3-空心活塞



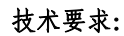
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求:

活塞配合面淬火热处理

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日				
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
审计					签名				
工艺				批准		共 张	第 张		

其余 3.2

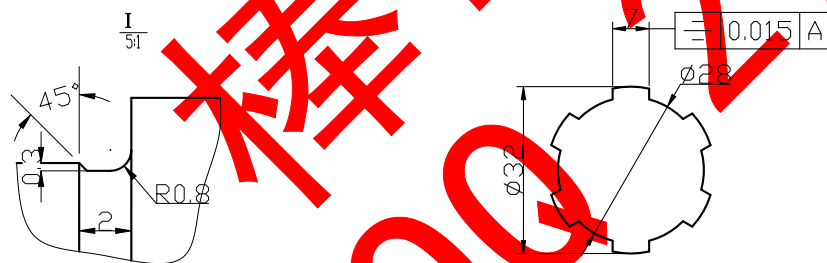
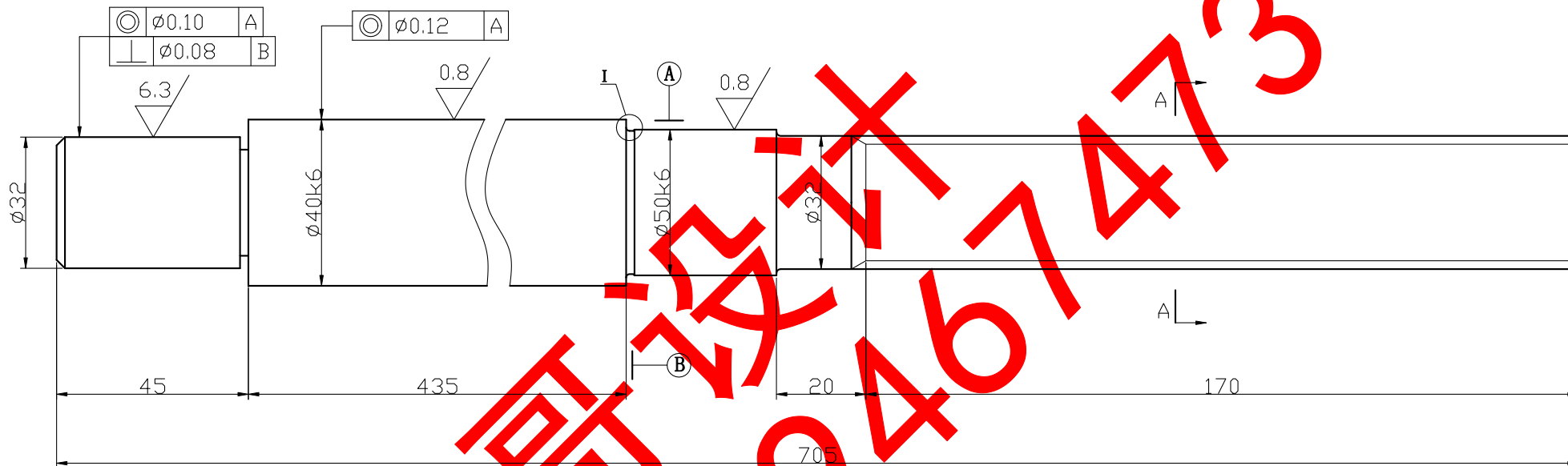
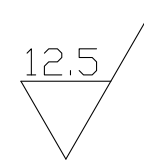


缸筒与活塞的配合表面精加工，且表面淬火使硬度达到50HRC

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日								
设计			标准化			阶段标记		质量	比例				
审计					签名								
工艺				批准		共 张 第 张							

A3-轴

其余



技术要求:

1. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$
2. 锐边倒钝

标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日				
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
审计					签名				
工艺				批准		共 张 第 张			