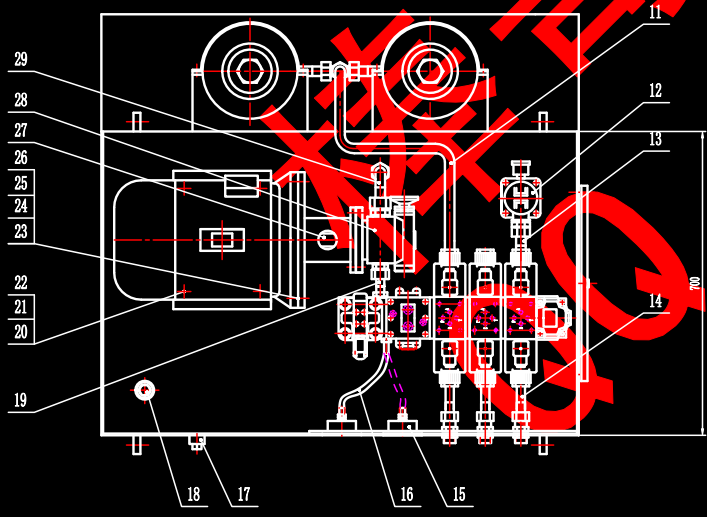
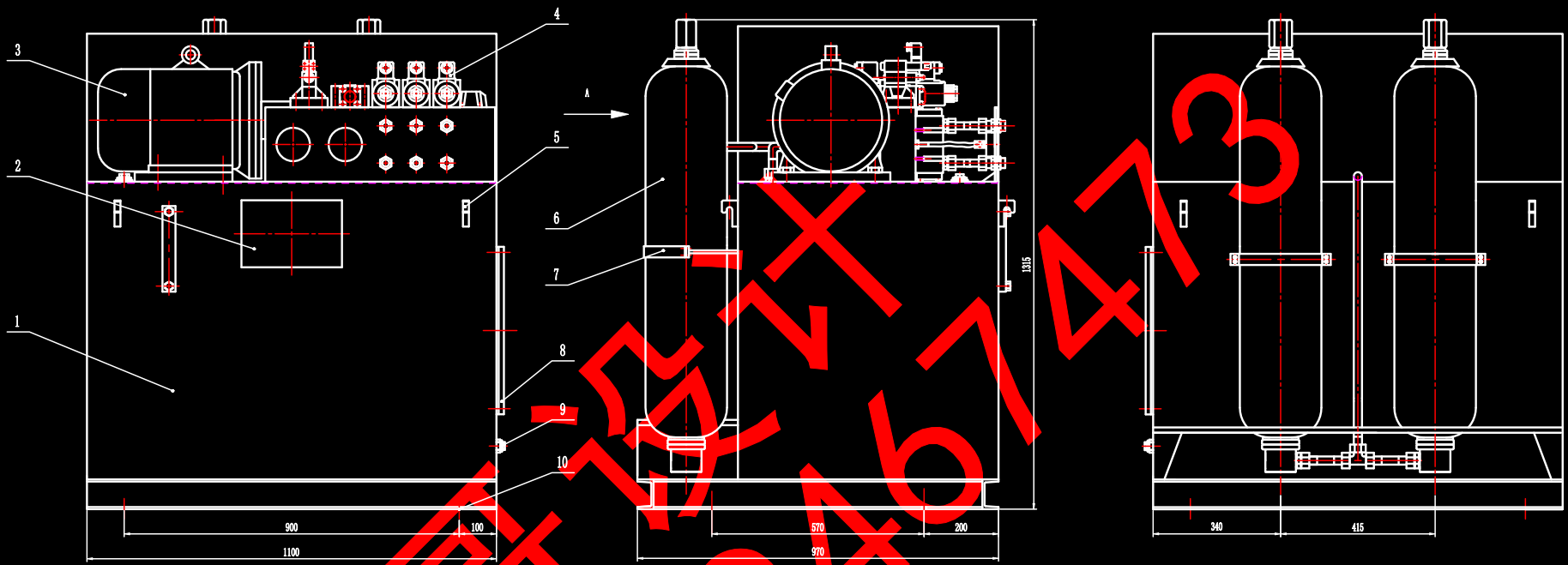




# A1-泵站



### 系统技术参数

电动机功率	系统压力	液压泵流量
75kW	27.4MPa	114L/min

### 技术要求

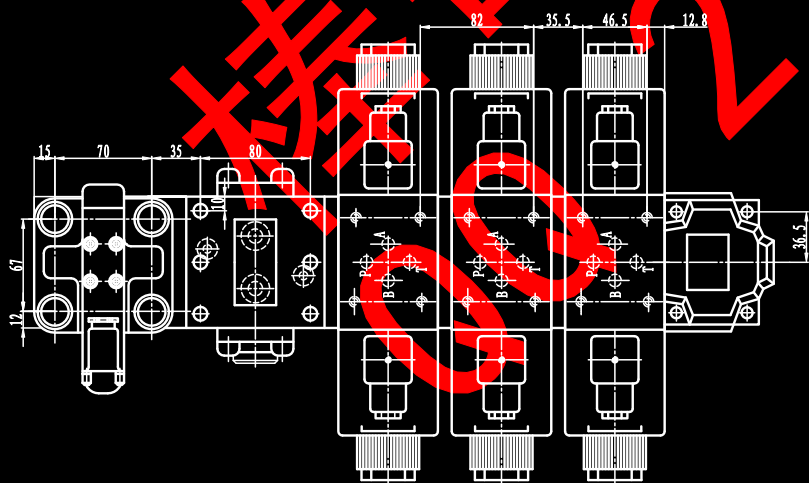
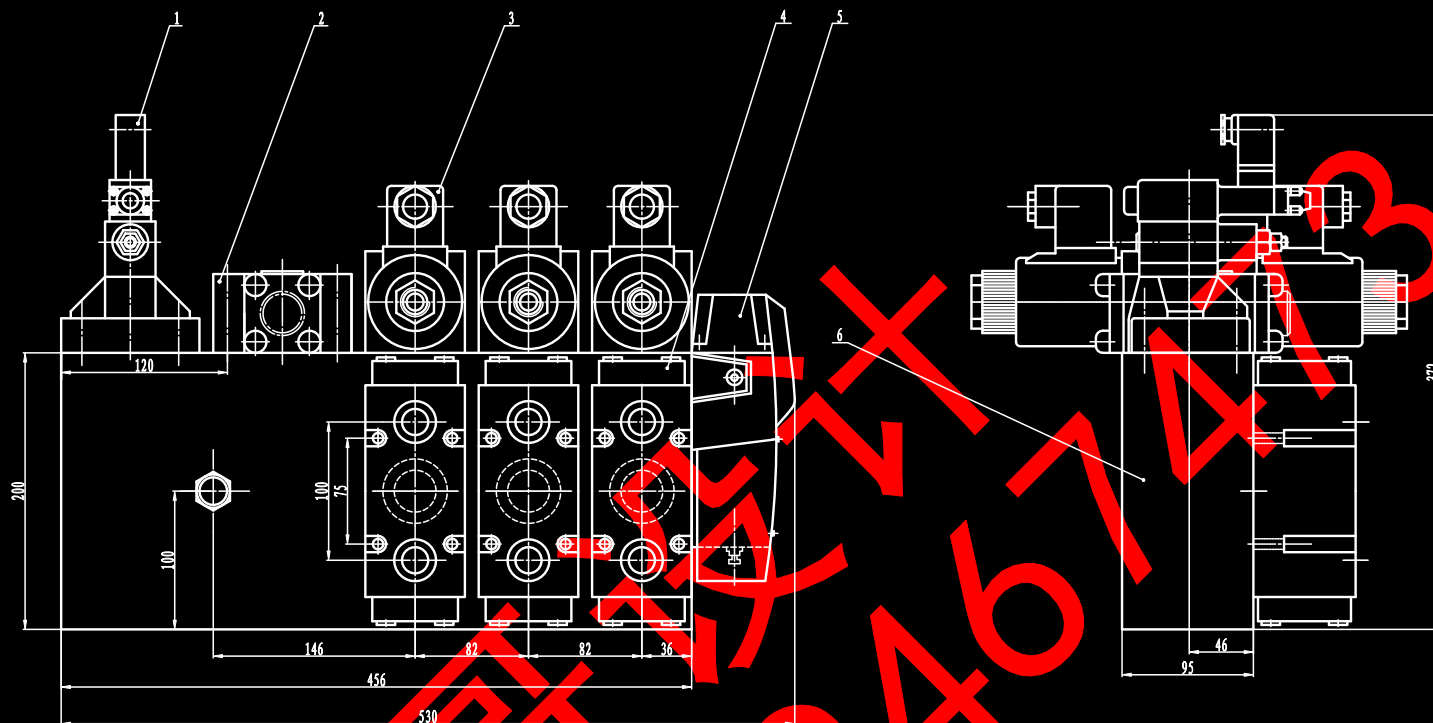
1. 装配前, 检测各个部件工作性能是否达到要求;
2. 装配前, 用煤油清洗零件, 清除部件密封表面的灰尘杂物;
3. 安装完后按操作规程进行试验;
4. 运行过程中, 定期检查液压油清洁程度;
5. 运行中实时观察密封表面的密封状况;
6. 定期检修。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
29	ZTN 40.40	基础油管路	1		
27	1405214-13	液压油	1		
27	ZTN 40.40	密封油管路	1		
26	CRJY3-1065	电磁阀	4		
25	CRJY3-1067	安全阀	4		
24	CRJY4-2000	电磁阀	4		
23	CRJY3-2000	电磁阀	4		
22	CRJY3-1065	电磁阀	4		
21	CRJY3-1067	安全阀	4		
20	CRJY308-2000	电磁阀	4		
19	ZTN 40.40	密封油管路	1		
18	QJZ-10-1.0	溢流阀	1		
17	YFC-2007	液位计	1		
16	NEBC-F1.5-1000	测压软管	2		
15	Y-150	压力表	2		
14	ZTN 40.40	密封油管路	1		
13	ZTN 40.40	密封油管路	1		
12	SP-100-10M-C	过滤器	1		
11	ZTN 40.40	密封油管路	1		
10	CRJY3070-2000	电磁阀	8		
9	CRJY3070-1000	电磁阀	1		
8	ZTN 40.40	密封油管路	1		
7	ZTN 40.40	密封油管路	2		
6	MNC-1-25ZM/A	密封套	2		
5	ZTN 40.40	密封套	4		
4	ZTN 40.40	密封套	1		
3	ZTN 40.40	密封套	1		
2	ZTN 40.40	密封套	1		
1	ZTN 40.40	密封套	1		

序号	代号	名称	数量	材料	备注
					应用学院 机自03-9班 9号
					夹紧液压泵站总图
					ZT0.09

# A2-部件阀组



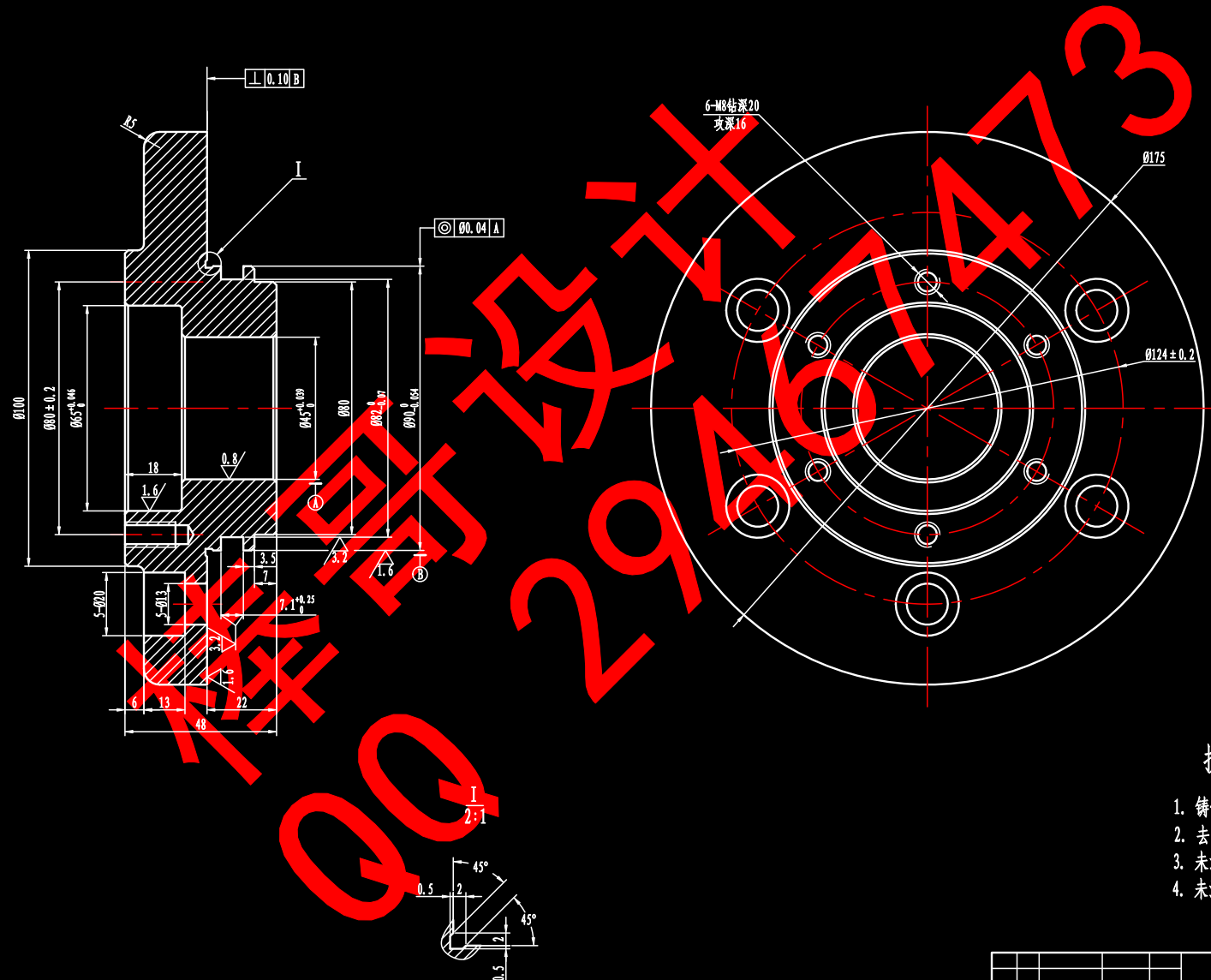
## 技术要求

1. 安装前,检测各个阀工作性能是否达到要求;
2. 安装前,用煤油清洗各阀,清除阀各部件密封表面的灰尘杂物.

6	ZT0.09.02-01	油杯铁	1	HT200				
5	SD-02-B	压力继电器	1					
4	FD-015B	分流阀	3					
3	BSG-03-302-150	电磁换向阀	3					
2	STW42-30	液控单向阀	1					
1	TDF3-220W	电磁溢流阀	1					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
				装配图				
标记	数量	更改文件名	签字	日期	控制阀组 ZT0.09.02			
设计	刘华亮	标准名						
审核								
工艺		日期						
				比例				
				1:4				
				共 13 张	第 12 张			

# A2-缸盖

其余  $\frac{12.5}{\sqrt{\quad}}$



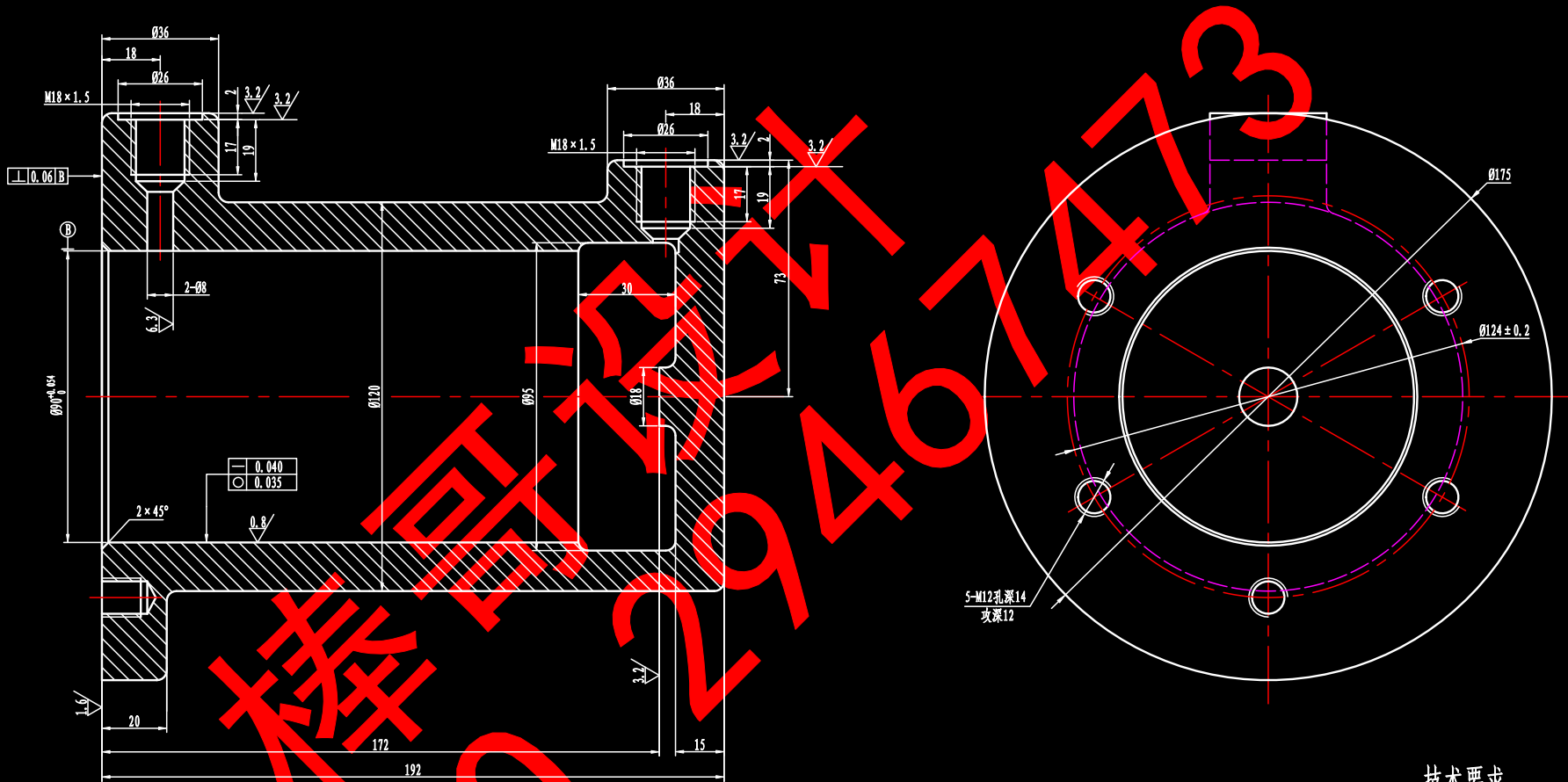
### 技术要求

1. 铸件不得有砂眼，清砂去毛刺；
2. 去毛刺、锐边、经时效处理；
3. 未注铸造圆角R2-3；
4. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。

				HT200			缸盖	
设计	刘华亮	标准化		图样标记	重量	比例		
审核						1:1	ZT0.07.01-03	
工艺				共 13 张	第 7 张			

# A2-缸体

其余

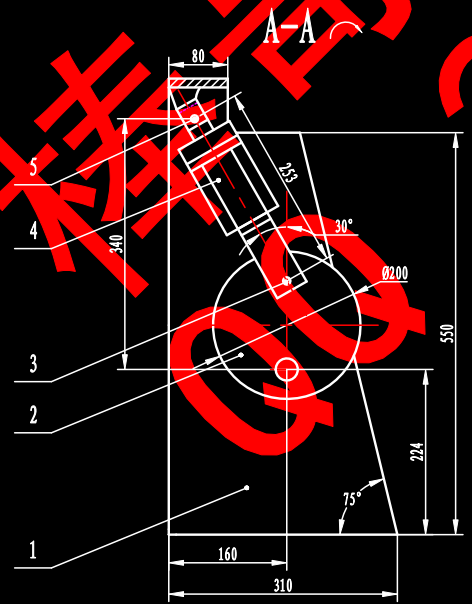
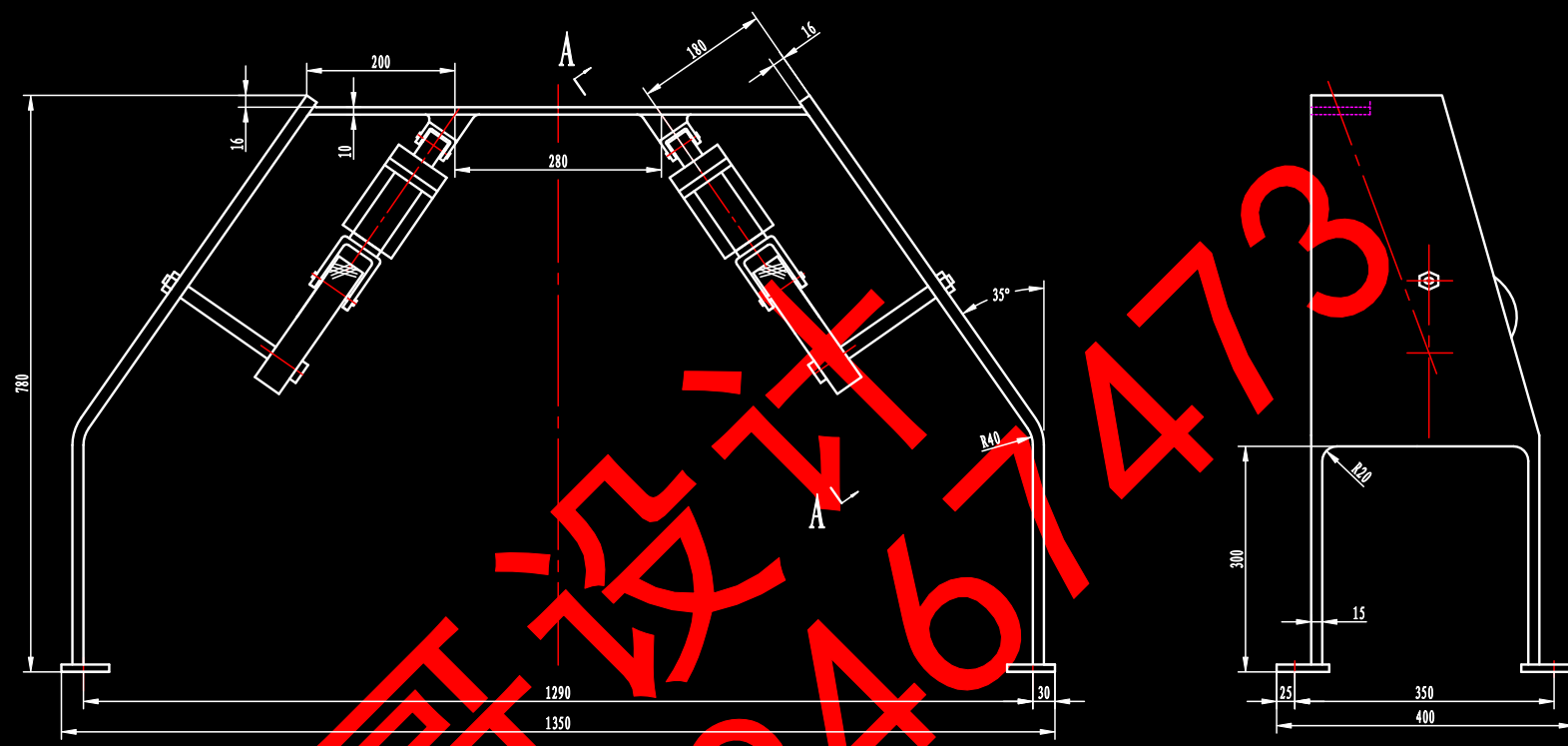


### 技术要求

1. 铸件不得有气孔、砂眼等缺陷;
2. 热处理: 硬度229-302HBS;
3. 未注铸造圆角R3-5;
4. 未加工外表面涂防锈耐油漆。

				QT600-02				
标记	数量	关联文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	缸体
设计	刘华亮	标准化						
审核					共 13 张		第 9 张	
工艺							ZT0.07.01-05	

# A2-夹紧机构

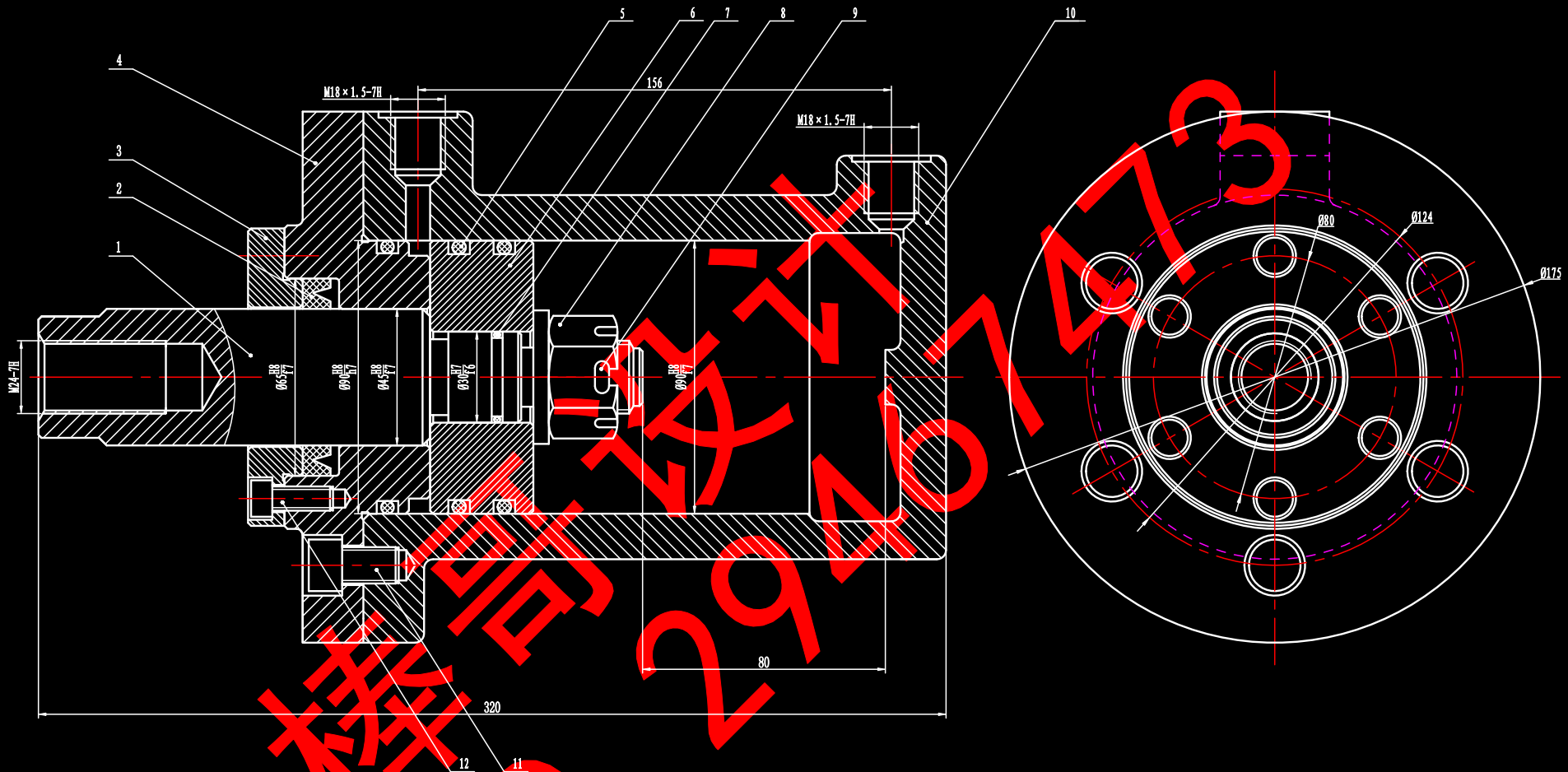


## 技术要求

1. 夹紧液压缸与偏心轮根据设计尺寸要求安装，不得有误差；
2. 偏心轮表面滚花增大摩擦力。

5	ZT0.07-04	开口销10	1						
4	ZT0.07-01	夹紧液压缸	1						
3	ZT0.07-03	开口销12	1						
2	ZT0.07-02	偏心轮	1						
1	ZT0.07-01	夹紧机架	1						
材料			单件重量	×0.001	±		×φ		
				应用学院 机自03-9班 9号					
				夹紧机构					
				ZT0.07					
设计	刘华亮	标准号		图样标记	重量	比例			
审核						1:5			
工艺		日期		共 13 张	第 3 张				

# A2-液压缸



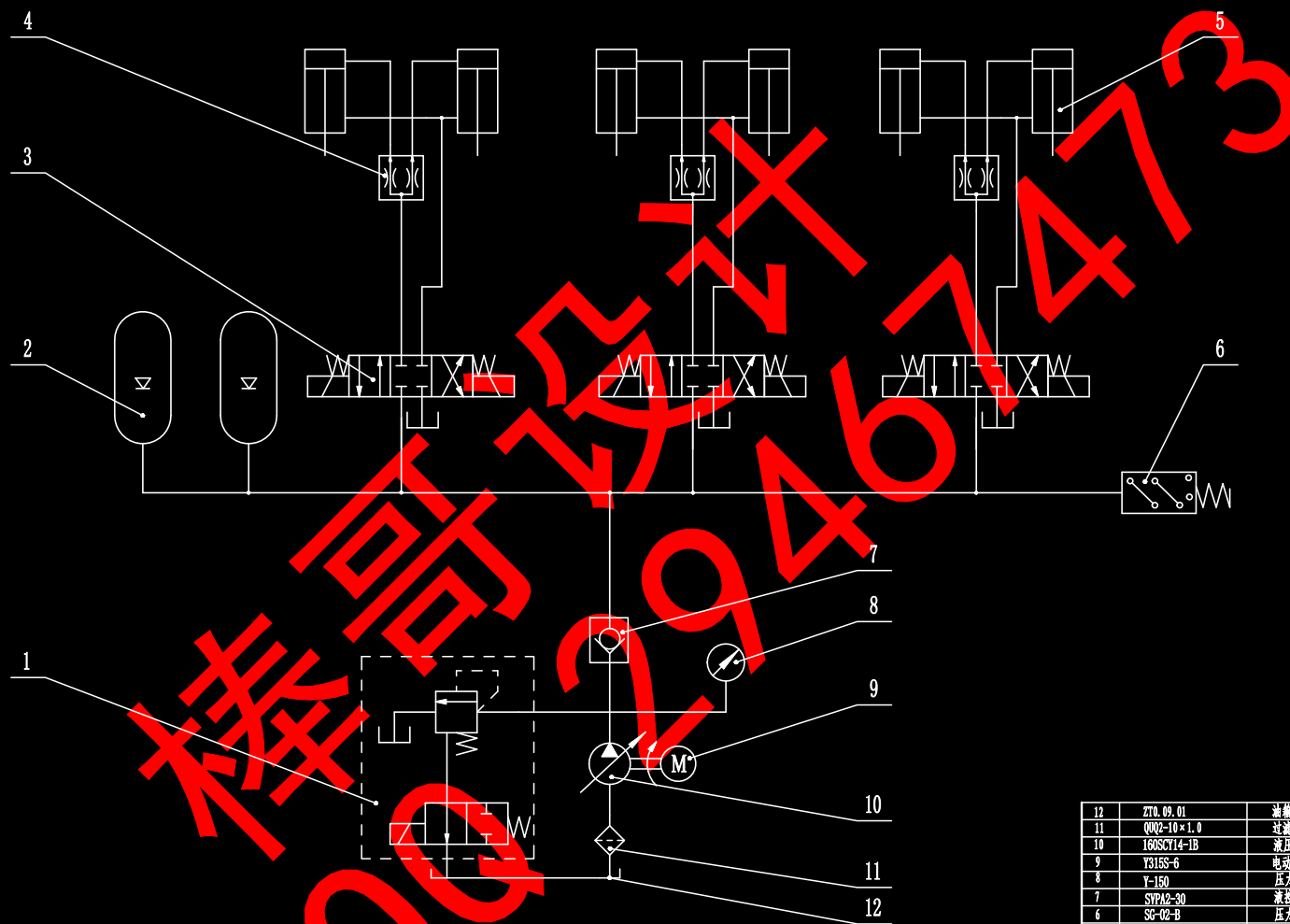
## 技术要求

1. 装配前, 检测各个零件是否达到要求;
2. 装配前, 用煤油清洗零件, 清除部件密封表面的灰尘杂物;
3. 安装完后按操作规程进行试验.

12	GB/T70.1-2000	六角圆柱头螺钉M6	6			
11	GB/T70.1-2000	六角圆柱头螺钉M12	5			
10	ZTO.07.01-05	缸体	1		QT600-02	
9	GB/T91-2000	开口销	1			
8	GB6181-1986	六角开槽螺母	1			
7	25.3 × 2.630-GB/T3452.1-1992	O型密封圈	1		耐油橡胶	
6	ZTO.07.01-04	活塞	1		45	
5	82.5 × 5.30-GB/T3452.1-1992	O型密封圈	3		耐油橡胶	
4	ZTO.07.01-03	缸盖	1		HT200	
3	ZTO.07.01-02	法兰盖	1		HT200	
2	V45 × 55-GB/G708.1-89	Y型密封圈	1		耐油橡胶	
1	ZTO.07.01-01	活塞杆	1		45	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计
					重量	备注
						应用学院 机自03-9班 9号
						夹紧液压缸
设计	刘希亮	标准名		图样标记	重量	比例
审核						1:1
工艺		日期		共 13 张	第 4 张	

ZTO.07.01

# A2-液压原理图



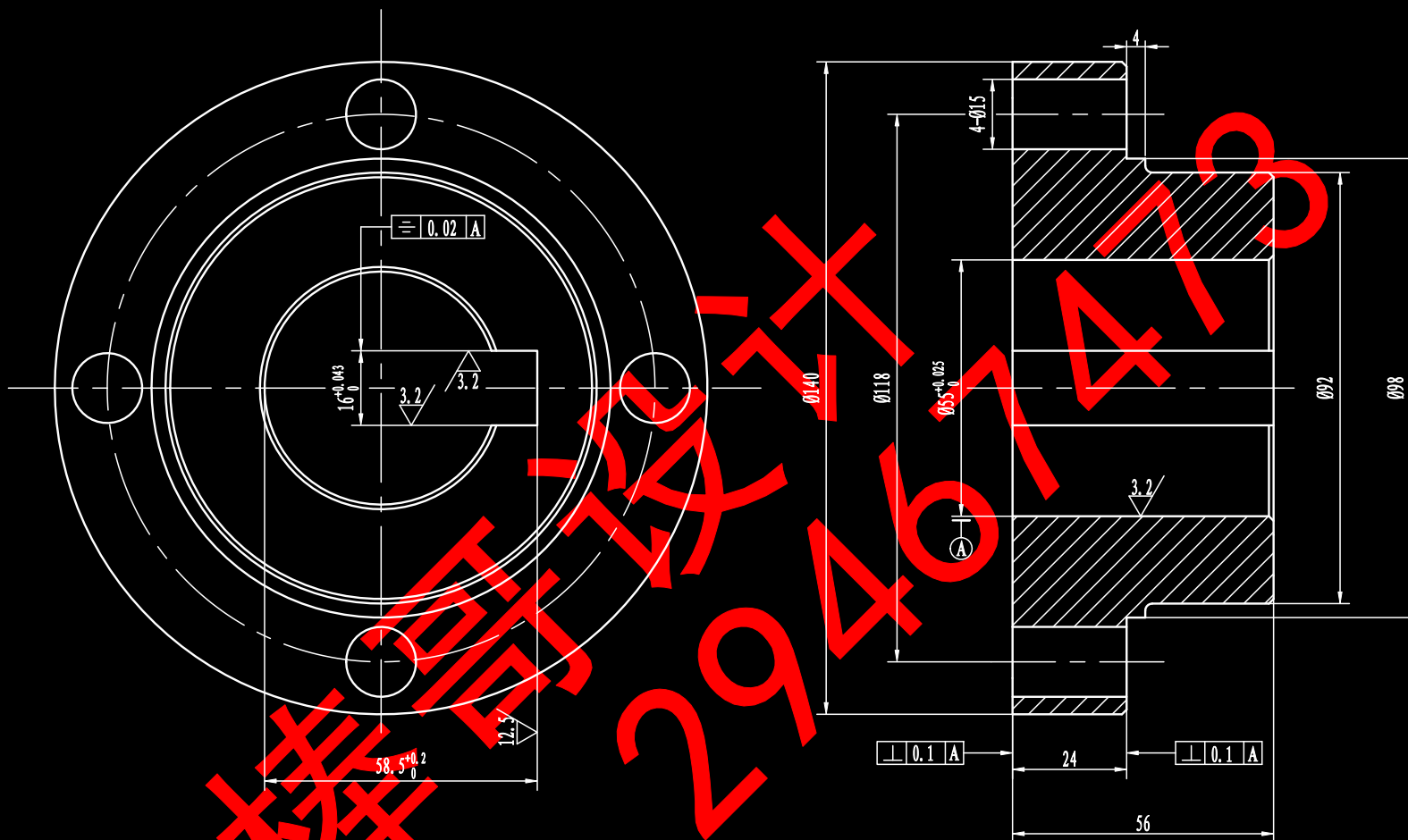
12	ZTU.09.01	油桶	1				
11	QUQ2-10×1.0	过滤器	1				
10	160SCY14-1B	液压泵	1				
9	Y315S-6	电动机	1				
8	Y-150	压力表	2				
7	SVP42-30	液控单向阀	1				
6	SG-02-B	压力继电器	1				
5	ZTU.07.01	夹紧减压缸	6				
4	FL-B15H	分流阀	3				
3	DSG-03-3C2-150	电磁换向阀	3				
2	YDF3-B20B	溢流阀	2				
1	YDF3-B20B	电磁溢流阀	1				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
装配图							
设计	刘希亮	标准名		图样标记	重量	比例	液压系统原理图 ZTU.09-00
审核							
工艺		日期		共 13 张	第 11 张		



# A3-泵端联轴器

其余 



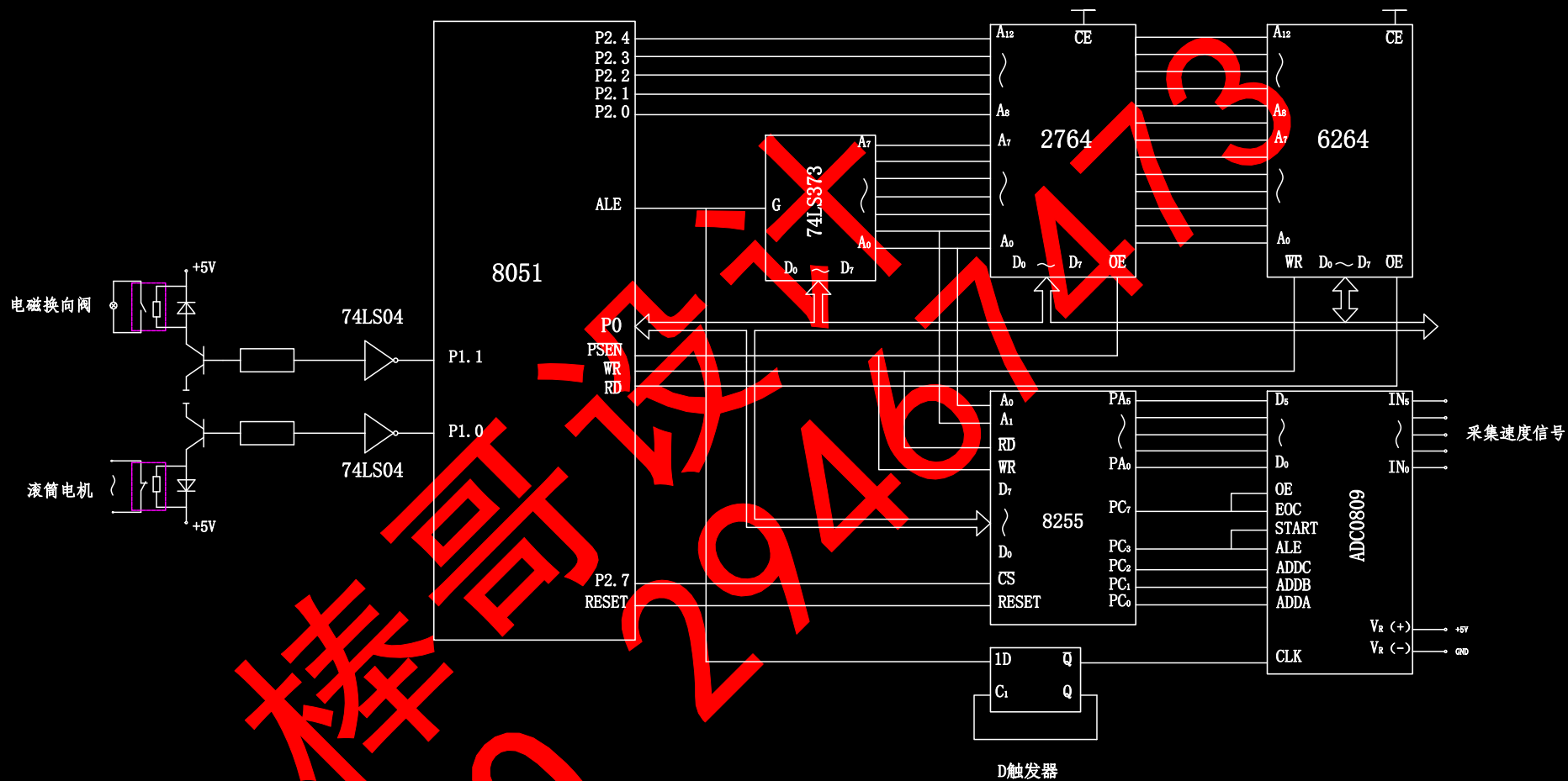
机械工业出版社  
 29460141

### 技术要求

1. 铸件不得有砂眼，清砂去毛刺；
2. 铸件须经时效处理；
3. 未注铸造圆角R2；
4. 未注倒角1×45°

					HT200			泵站泵端联轴器 ZT0.09.08-01	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计			标准化				1:1		
审核									
工艺			日期		共 13 张	第 13 张			

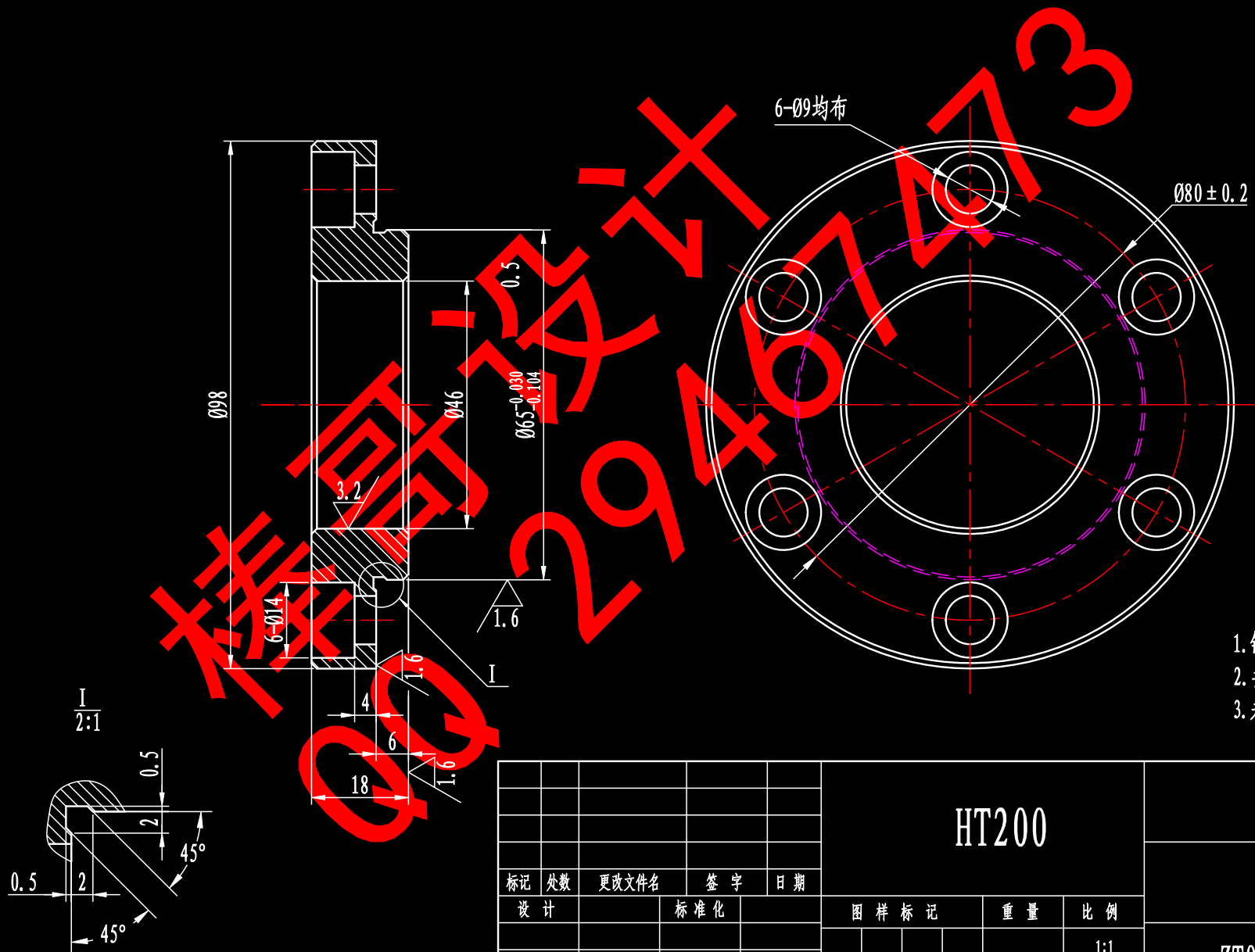
# A3-断带检测原理图



					原理图			断带检测原理图
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		刘华亮	标准化				1:1	
审核								
工艺			日期		共 13 张	第 2 张		

ZT0.00

# A4-法兰盖



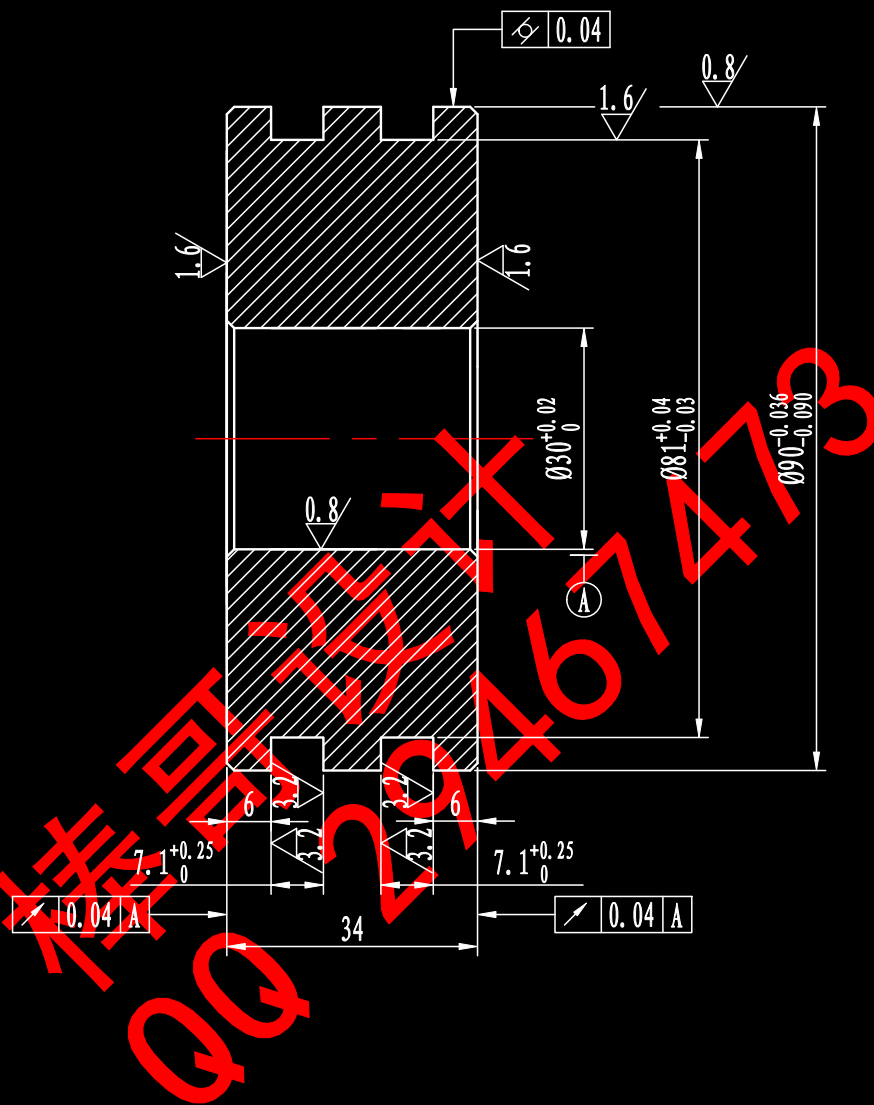
其余  $\nabla 6.3$

### 技术要求

1. 铸件不得有砂眼和气孔;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

					HT200				
标记	处数	更改文件名	签字	日期			法兰盖		
设计			标准化		图样标记	重量			比例
审核							1:1	ZT0.07.01-02	
工艺			日期		共 13 张	第 6 张			

其余  $\nabla 6.3$

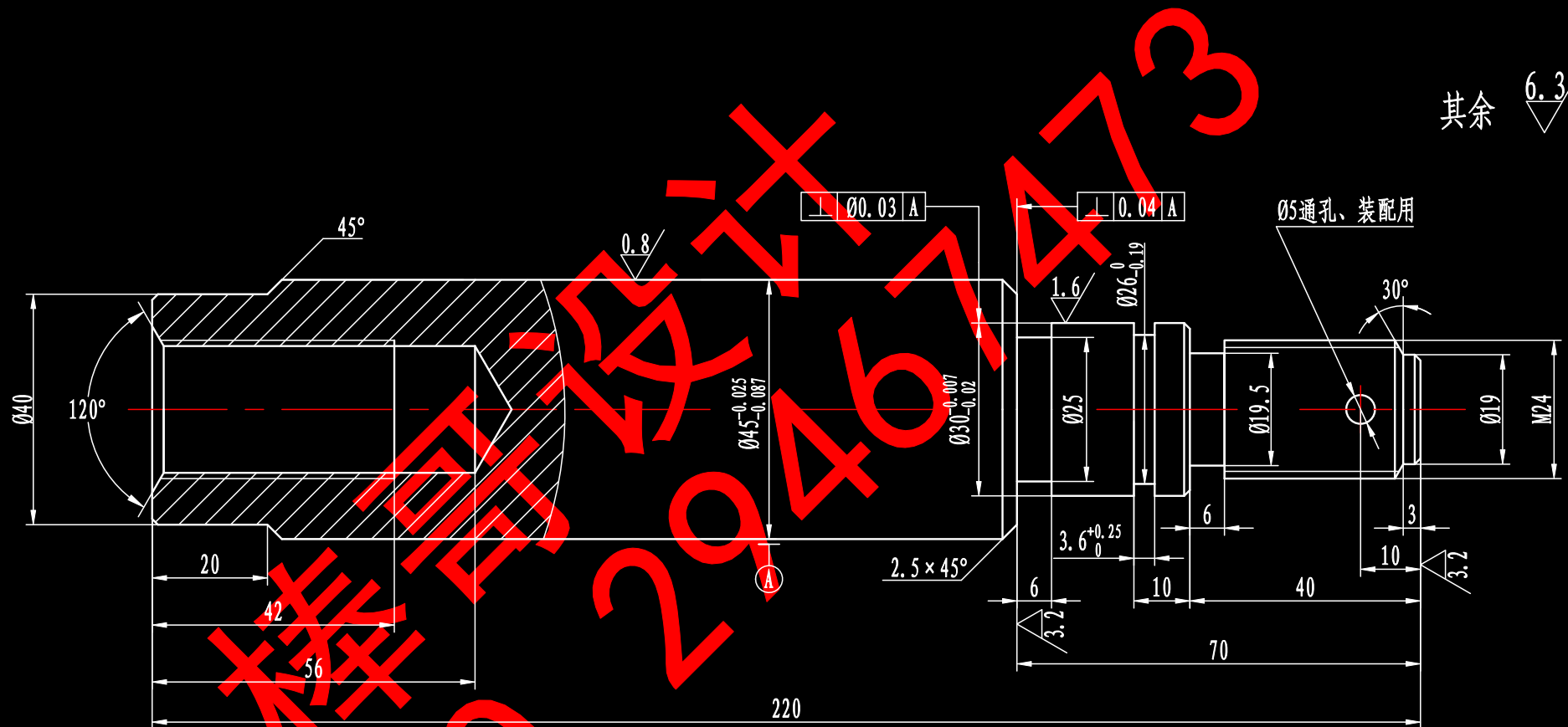


### 技术要求

1. 铸件不得有砂眼和气孔;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

					HT200				
								活塞	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	ZT0.07.01-04	
设计			标准化				1:1		
审核									
工艺			日期		共 13 张		第 8 张		

# A4-活塞杆



其余  $\nabla 6.3$

## 技术要求

1. 热处理、调质250-300HBS;
2. 去毛刺、锐边;
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

					45			应用学院 机自03-9班 9号	
								活塞杆	
								ZT0.07.01-01	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计		刘华亮	标准化					1:1	
审核									
工艺			日期		共 13 张		第 5 张		