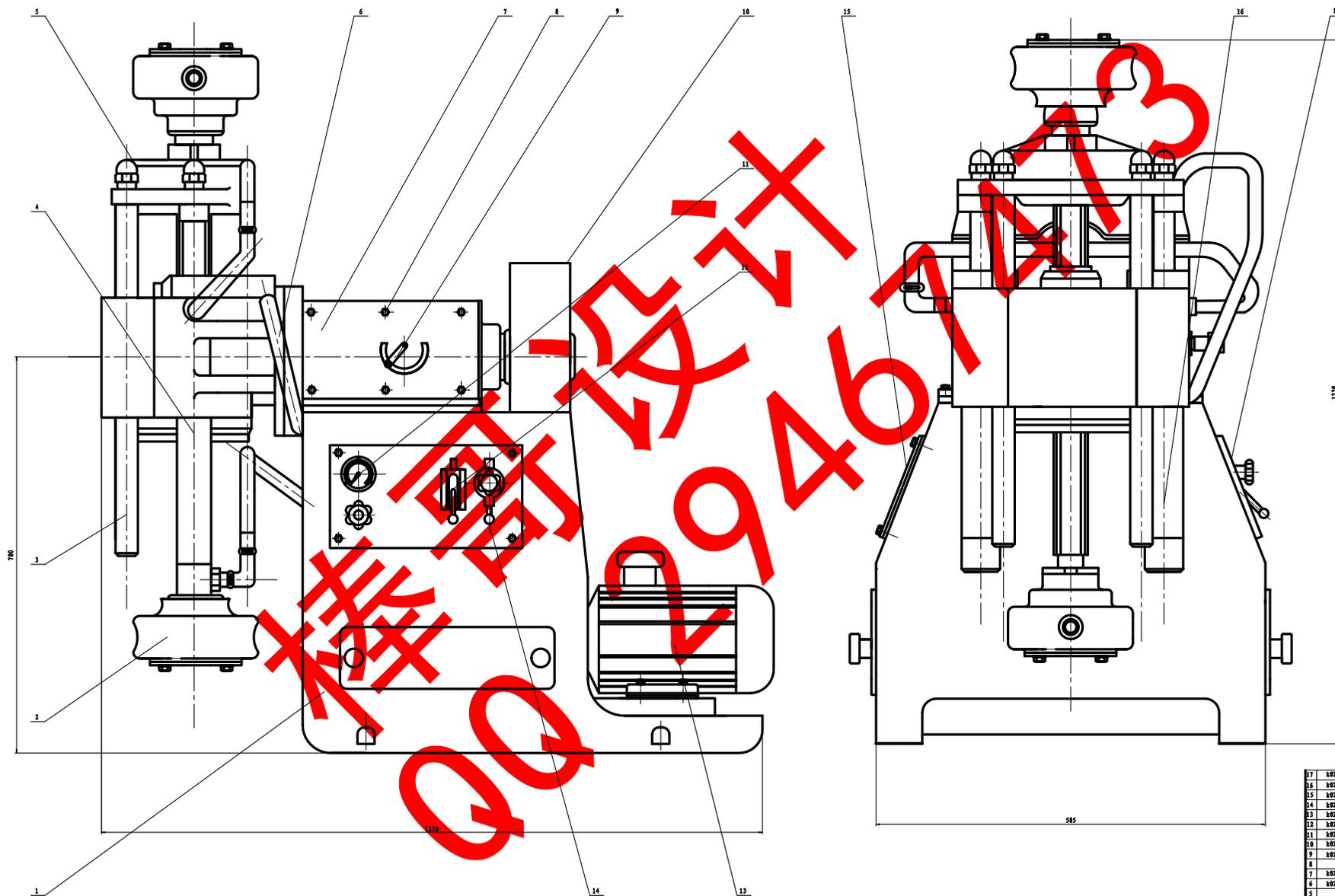


A0-总装图



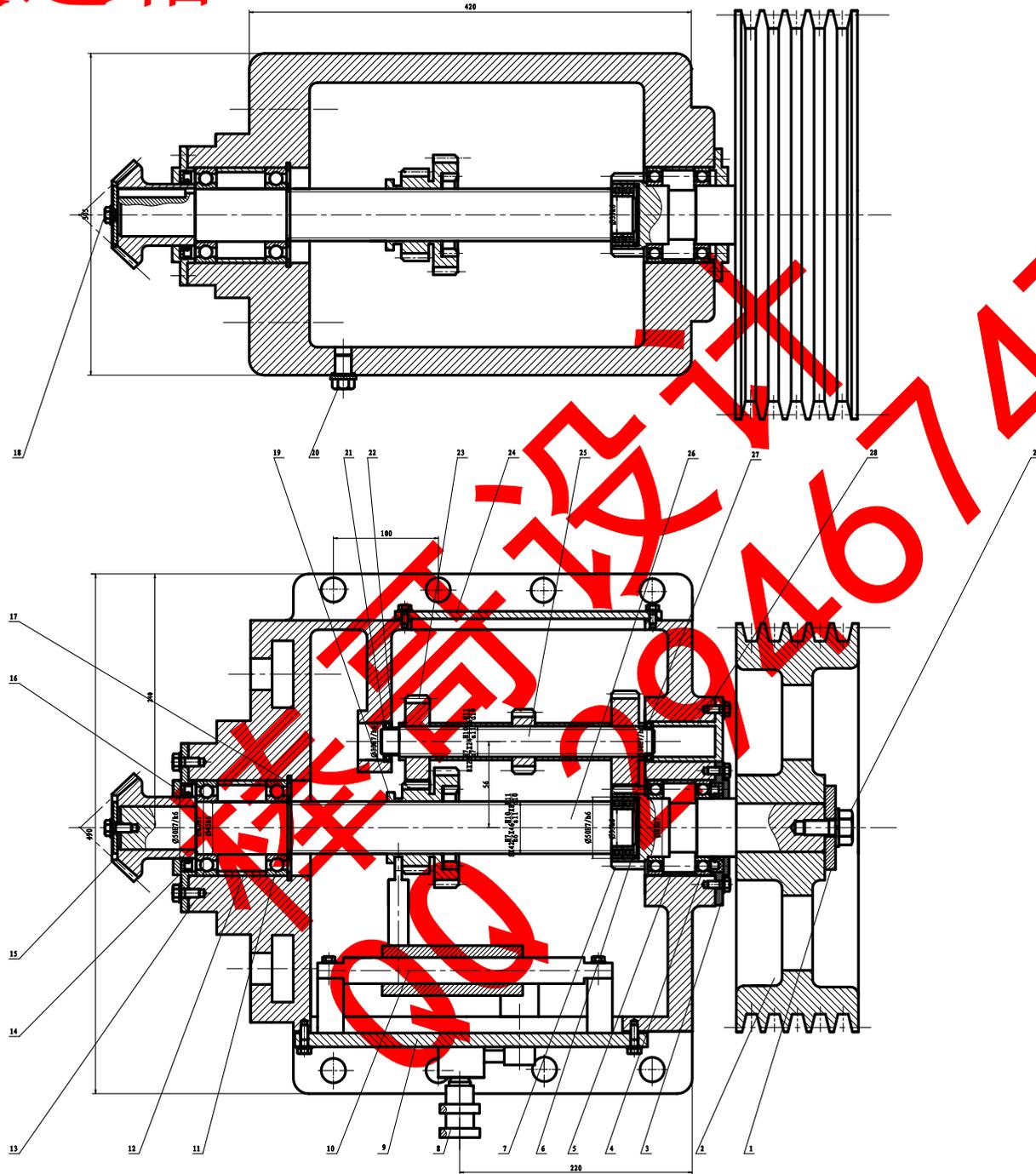
技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。
2. 装配过程中零件不能碰、碰、磨损和划伤等。
3. 同一零件用多种螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、均匀拧紧。

序号	图号	名称	数量	材料	单位	备注
17	K02-15	控制面板	1	HT20-40		
16	K02-14	液压缸	2	45		
15	K02-13		1			
14	K02-12		1	橡胶		
13	K02-11	电磁阀	1			
12	K02-10	电磁阀	1	HT200		
11	K02-9		1			
10	K02-8	皮带张紧器	1	HT200		
9	K02-7		1	HT20-40		
8			10	35		M12X10
7	K02-6	变速箱盖	1	HT200		
6	K02-5	轴管	2	45		
5			4			M12
4	K02-4	空轴	1	45		
3	K02-3	零件	2	40Cr		
2	K02-2	联轴器	1	45		
1	K02-1	底座	1	HT200		

序号	图号	名称	数量	材料	单位	备注
						湖北红科特学院 机械07-4班
组件						
总装图						
设计	审核	制图	校对	工艺	重量	比例
					2.3	1:3
共 张 第 张						

A0-变速箱

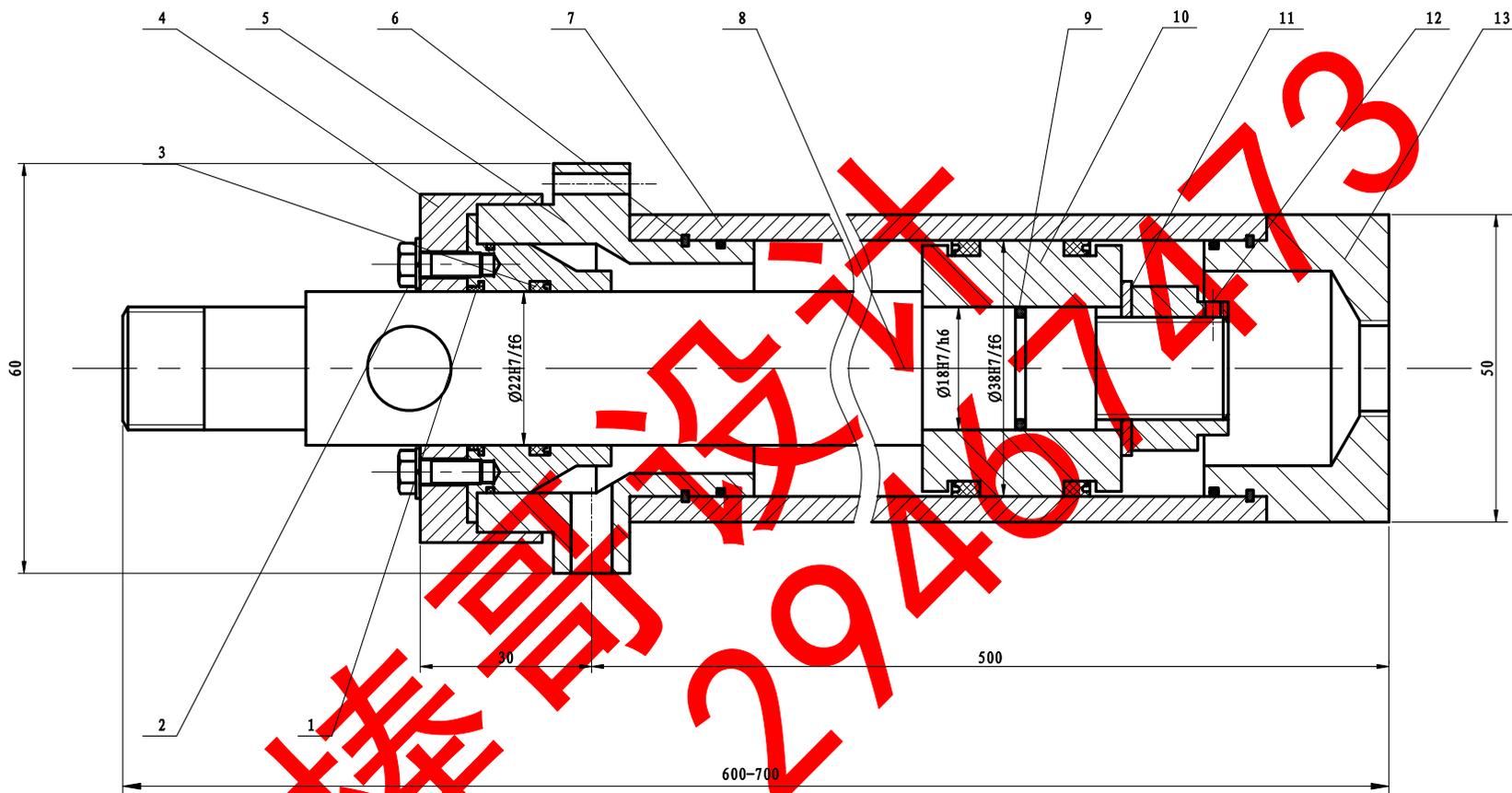


技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。
2. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
3. 滑动配合的平键（或花键）装配后，相配件移动自如，不得有松紧不均现象。
4. 花键装配同时接触的齿面数不少于2/3，接触率在键齿的长度和高度方向不得低于50%。
5. 各密封件装配前必须浸透油。

28	GB7719-92	螺钉	1		件	840	
28	1026-G-0022	轴承盖	1	Q235	件		
27	GB716-76	轴套	1		件	106	
26	1026-G-0021	花键轴	1	40Cr	件		
25	1026-G-0020	花键轴	1	40Cr	件		
24	1026-G-0019	轴套	1	HT22-40	件		
23	1026-G-0018	轴套	1	40Cr	件		
22	1026-G-0017	轴套	1	Q235	件		
21	GB716-76	轴套	1		件	106	
20	1026-G-0016	轴套	1	Q235	件		
19	1026-G-0015	轴套	1	40Cr	件		
18	1026-G-0014	轴套	1		件	1020	
17	GB893-76	轴套	1	65Mn	件		
16	1026-G-0013	轴套盖	1	Q235	件		
15	1026-G-0012	小圆锥轴套	1	20CrMnTi	件		
14	1026-G-0011	轴套密封圈	2	轴套	件		
13	1026-G-0010	轴套	1	HT22-40	件		
12	1026-G-0009	轴套盖	1	粉末冶金	件		
11	GB802-64	轴套	2		轴件	36200	
10	1026-G-0008	轴套盖盖	1	45	件		
9	1026-G-0007	轴套	1	HT22-40	件		
8	1026-G-0006	轴套	1	HT22-40	件		
7	1026-G-0005	轴套轴	1	40Cr	件		
6	GB716-64	轴套	2	Q235	件	36200	
5	1026-G-0004	轴套盖	1	粉末冶金	件		
4	GB802-64	轴套	2		轴件	36200	
3	1026-G-0003	轴套盖	1	Q235	件		
2	1026-G-0002	轴套盖轴	1	HT22-40	件		
1	1026-G-0001	轴套轴套	1	Q235	件		
序号	图号	名称	数量	材料	单位	重量	备注
							湖北江科特摩机研7-4组
组件							变速箱
设计 审核 会签 更改文件号 版本 年月日							重量 比例
材料							1:1.5
工艺							1026-G
共 张 第 张							

A2-液压缸组件



技术要求

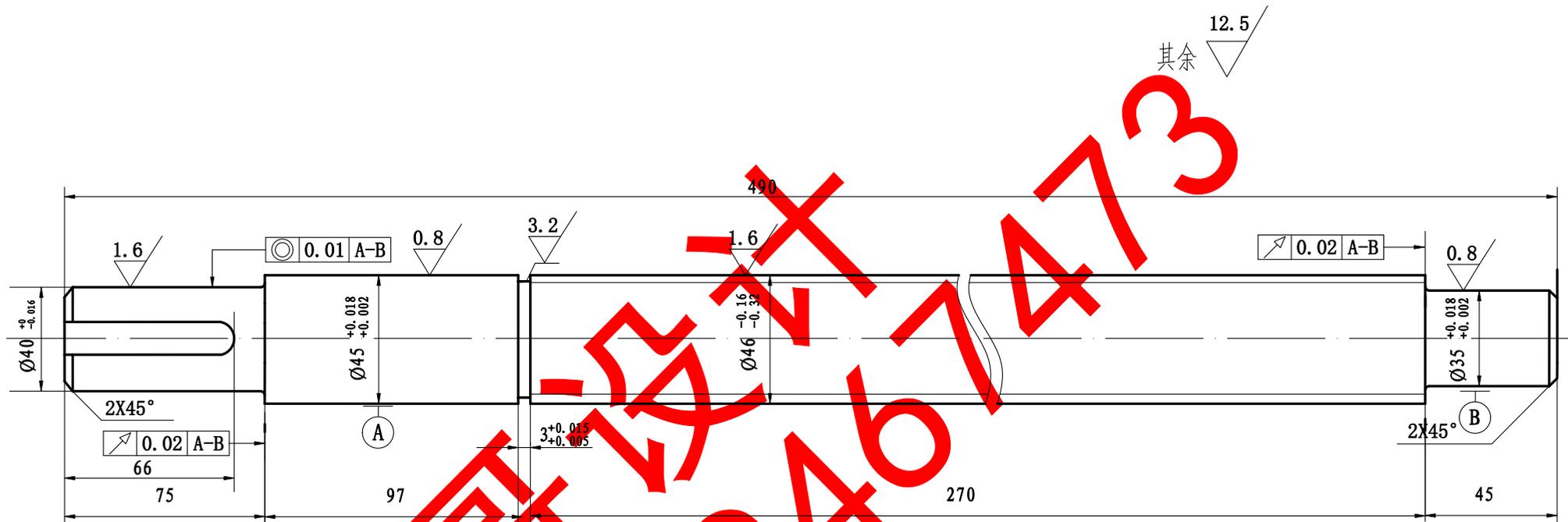
1. 实验压力6.0MPa, 保证3min不漏油
2. 活塞行程500毫米

13	k026-14-0007	油缸下盖	1	45	件		
12	GB71-60	螺钉	1	45	件		
11	GB95-85	平垫	1	Q235	件		
10	k026-14-0006	活塞	1	HT20-40	件		
9	GB1235-50	O型圈	1	橡胶	件		
8	k026-14-0005	活塞杆	1	40Cr	件		

7	k026-14-0004	油缸	1	45	件		
6	k026-14-0003	锁紧钢丝	2	65Mn	件		
5	k026-14-0002	上盖	1	Q235	件		
4	k026-14-0001	端盖	1	Q235	组件		
3	GB1235-76	Y型密封圈	6	橡胶	件		
2	GB41-76	螺母	1	Q235	件		
1	HG4-335-66	J型防尘圈	2	橡胶	件		
序号	图号	名称	数量	材料	单位	总计重量	备注

						黑龙江科技学院 机械02-6班		
						液压缸		
						k026-14		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标志	重量	比例
设计	谭利峰	06.06.10	标准化					2:1
审核								
工艺				批准				
						共 张 第 张		

A3-轴



- 技术要求**
1. 未注圆角. $R=1.5$
 2. 调质处理 $220-240\text{HBS}$

						40Cr			黑龙江科技学院 机械02-6班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标志			重量 比例	
设计	邵利峰	06.06.20	标准化						1:1.5	
审核						共 张 第 张				
工艺				批准						