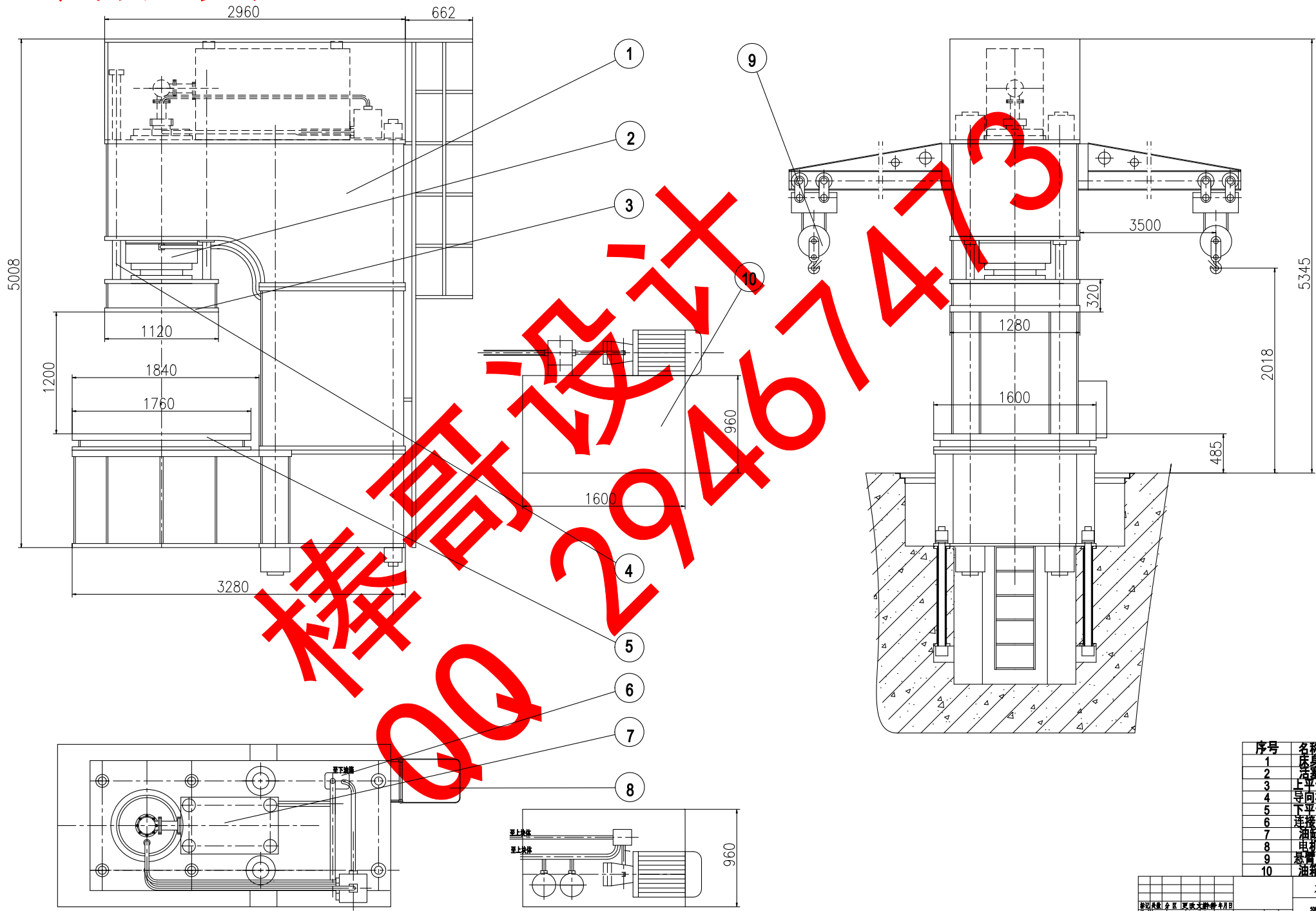


# A0 装配图

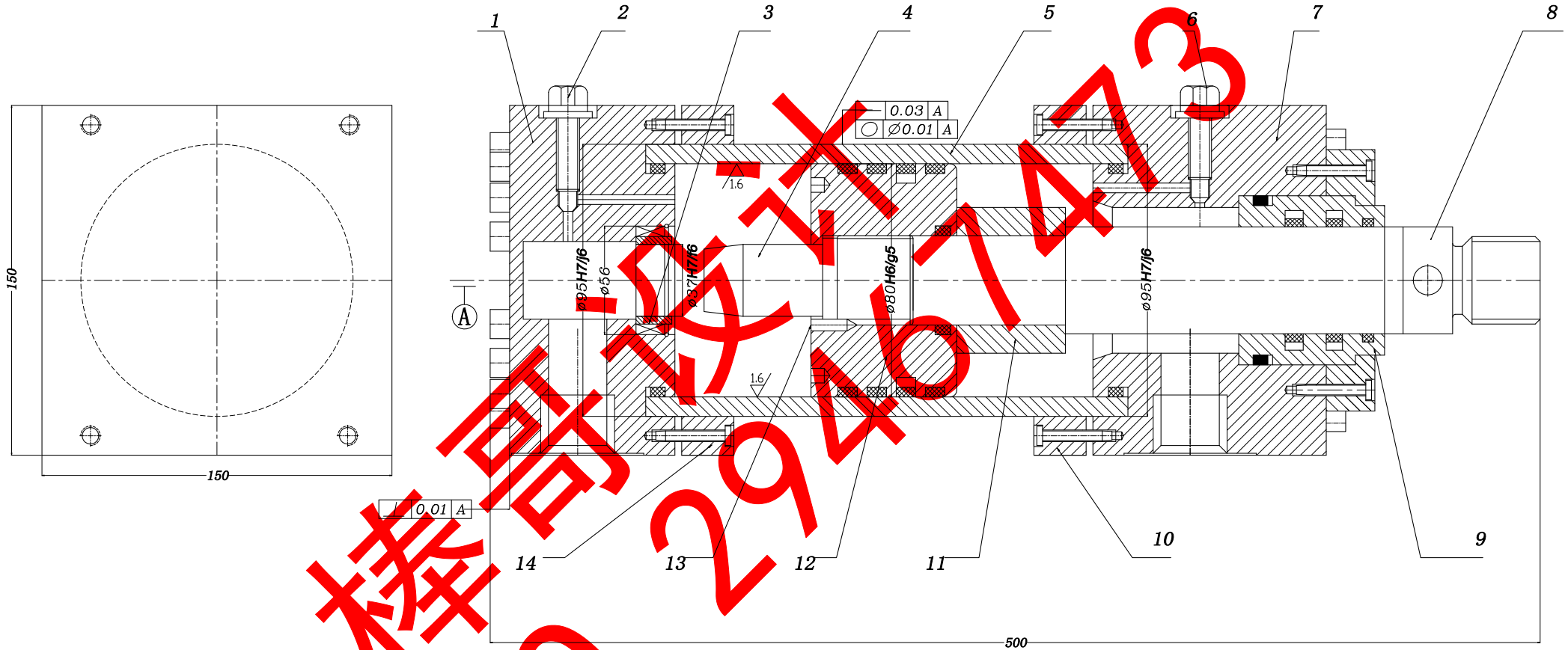


机械工业出版社  
 29467473  
 QQ

序号	名称	数量
1	床身	1
2	床身	1
3	上平台	1
4	导向柱	4
5	下平台	1
6	连接圈	1
7	油缸	1
8	电机	1
9	悬吊	2
10	油箱	1

# A0 液压缸

其余  $\sqrt{3.2}$



**技术要求:**

- 1 零件在装配前必须清洗和清理干净,不得有毛刺飞边氧化皮锈蚀切削污染着色剂和灰尘
- 2 在是实验压力下保持15分钟以上,不允许渗漏和零件变形等现象
- 3 其他实验项目按液压缸出厂进行实验,试压合格后进行油口加堵
- 4 在规定出和非安装表面进行订装厂内厂牌

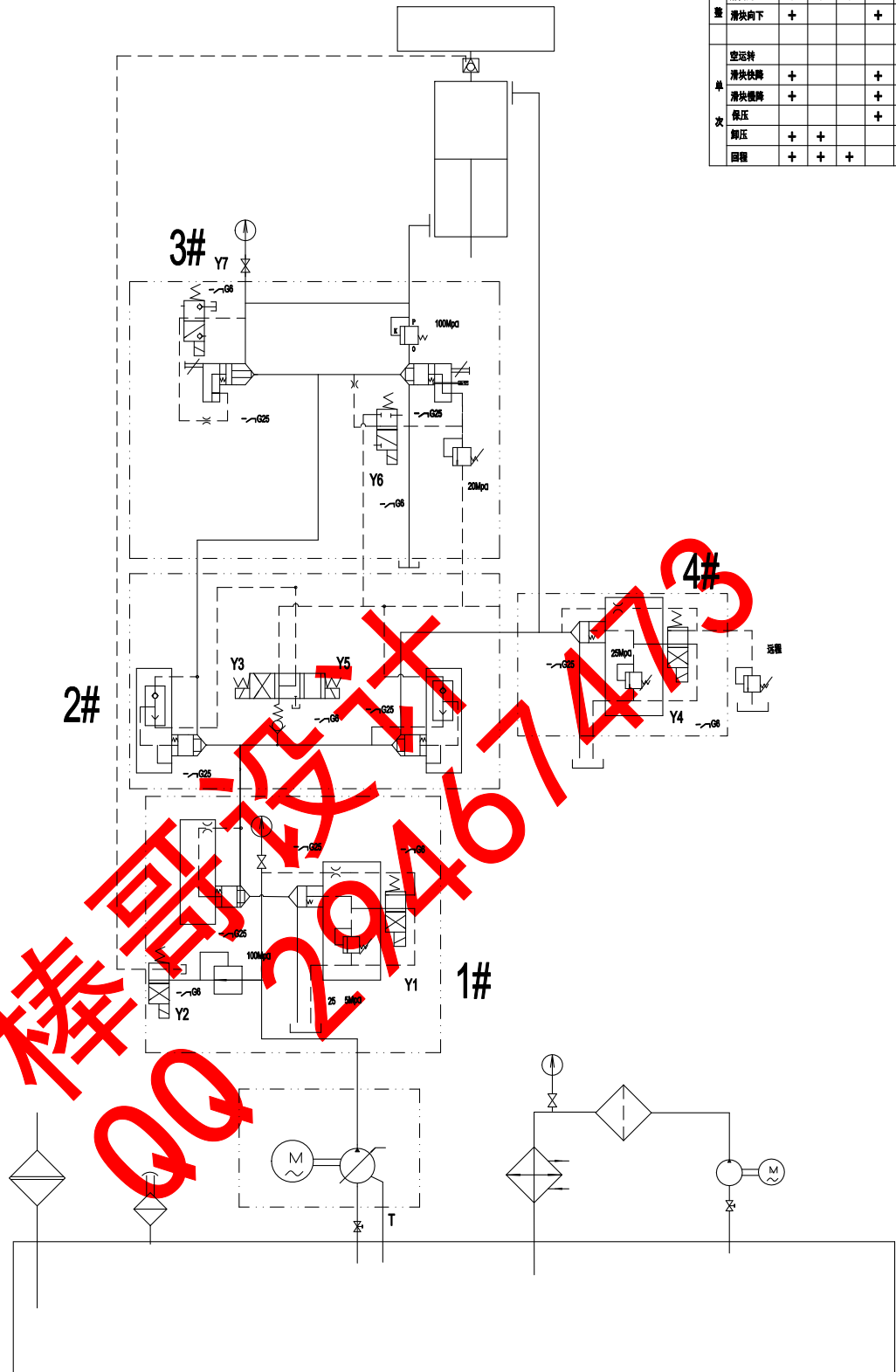
序号	名称	备注
14	前法兰	
13	止动销	
12	活塞	
11	后缓冲柱塞	
10	后法兰	
9	活塞杆导向装置	
8	活塞杆	
7	后缸盖	
6	锥阀	
5	缸筒	
4	前缓冲柱	
3	前缓冲套	
2	锥阀	
1	前缸盖	

45#	无锡太湖学院
液压缸	
1:1	0023812

# A0 液压原理图

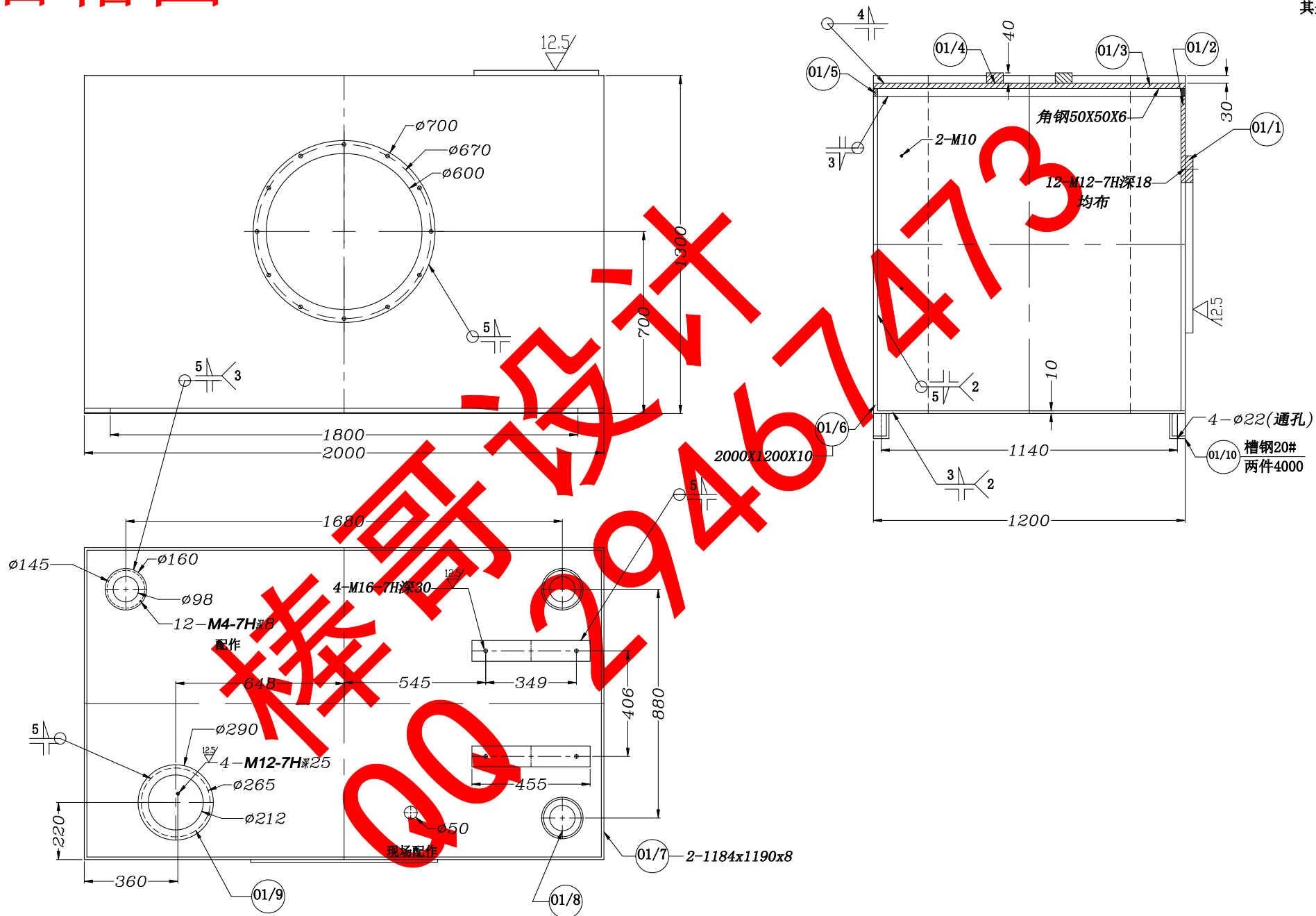
工况	序号	1YV	2YV	3YV	4YV	5YV	6YV	7YV	备注
调	空运转								
	滑块向上	+	+	+					上限位
量	滑块向下	+			+	+		+	下限位
	空运转								
单	滑块快降	+			+	+	+	+	快速限位
	滑块慢降	+			+	+		+	下限位
次	保压				+				压力差
	卸压	+	+						延时
	回程	+	+	+					上限位



				无锡太湖学院		
标记处数 分区 更改文件 每年月日				液压原理图		
设计	詹颂	标准化	2013-05	阶段标记	重量	比例
审核						1:10
工艺		批准		共 4 张	第 2 张	0923812

# A0 油箱图

其余  $\nabla 50$



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

45#		无锡太湖学院
设计	审核	油箱图
制图	校对	0923812
工艺	检测	