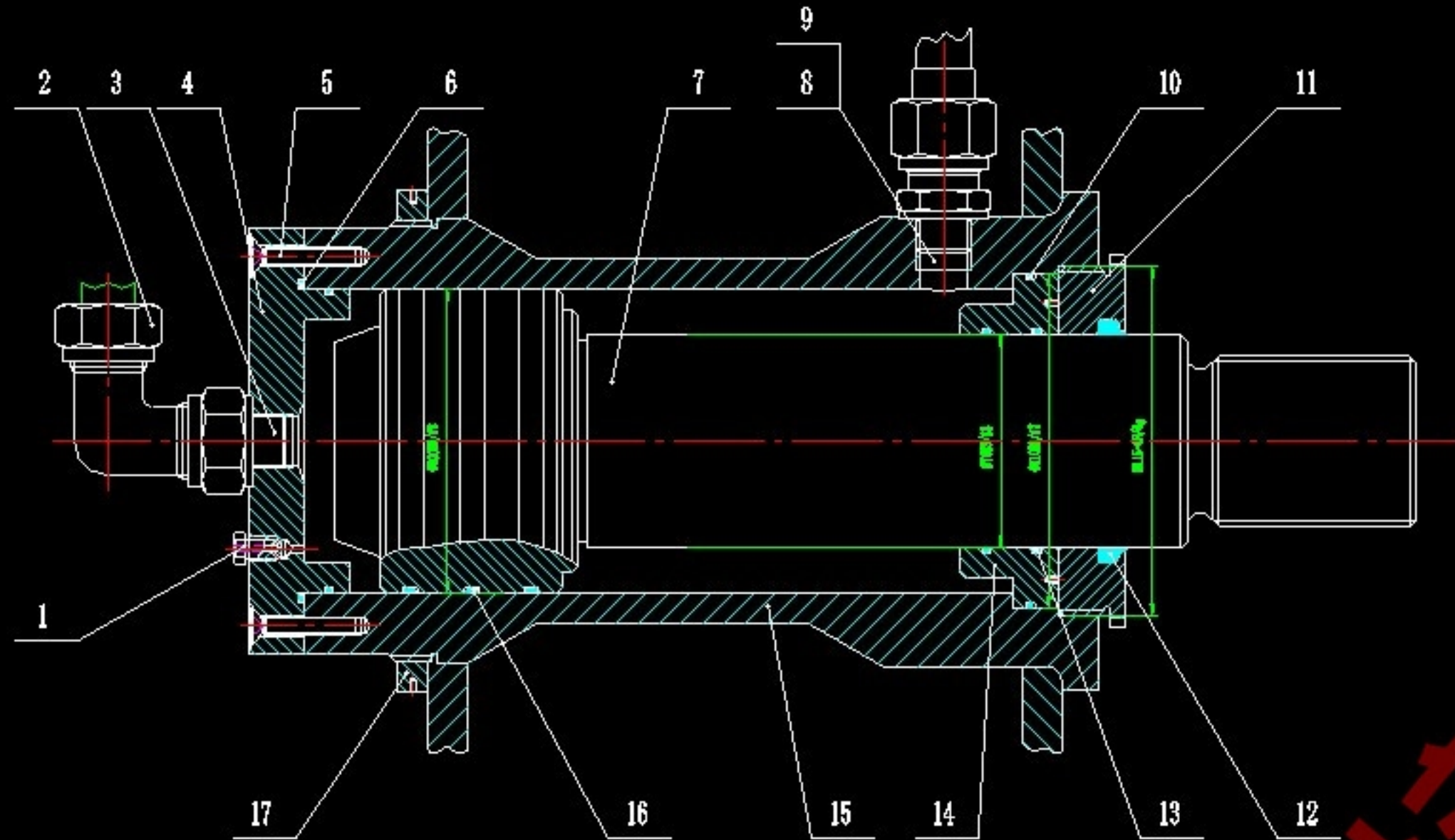


1-液压油缸装配图-A1



技术要求

- 1、各密封件装配前必须浸透油
- 2、零件在装配前必须清洗干净














| 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 备注 |
|----|---------------------------|----|----|-----|
| 17 | YTJ-02-01 | 1 | 45 | |
| 16 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 2 | 45 | 标准件 |
| 15 | YTJ-02-06 | 1 | 45 | |
| 14 | YTJ-02-05 | 2 | 45 | |
| 13 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 2 | 45 | 标准件 |
| 12 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | |
| 11 | YTJ-02-04 | 1 | 45 | |
| 10 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | 标准件 |
| 9 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | |
| 8 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | |
| 7 | YTJ-02-03 | 1 | 45 | |
| 6 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 2 | 45 | |
| 5 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 2 | 45 | |
| 4 | YTJ-02-02 | 1 | 45 | |
| 3 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | |
| 2 | GB6170.1-88 M10x1.25 L=10 | 1 | 45 | |
| 1 | YTJ-02-01 | 1 | 45 | 标准件 |

西安工业大学北方机电
工程学院

液压传动系统装配图

YYJ-02

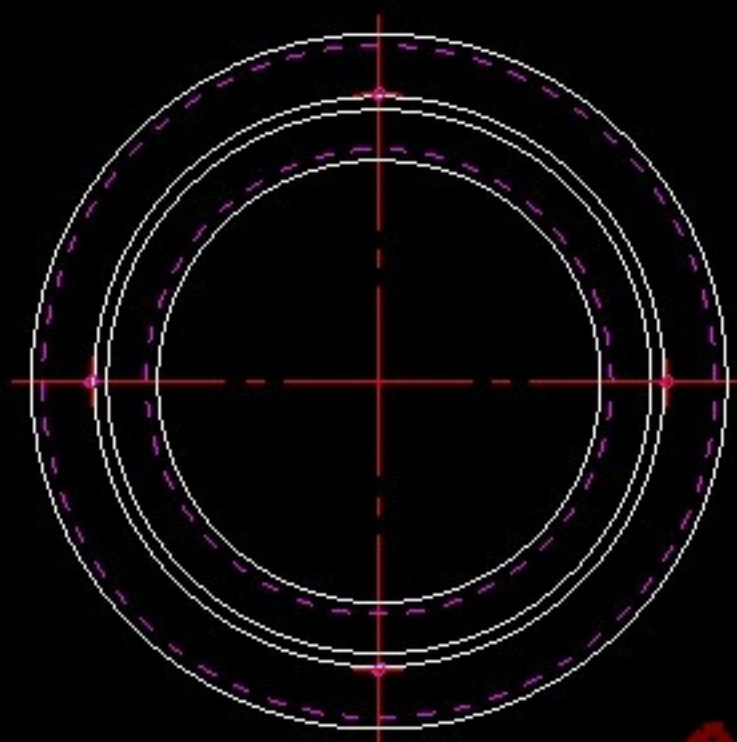
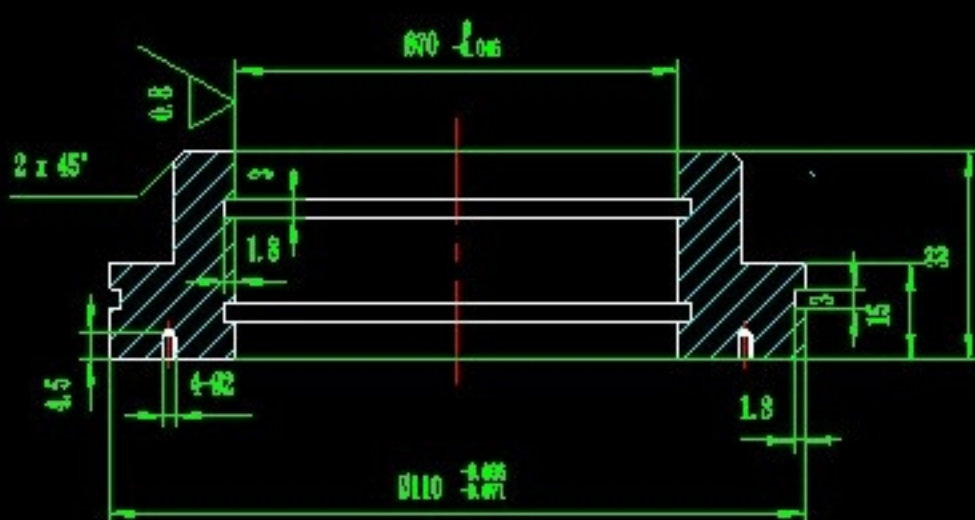
QQ: 2336033210

| 名称 | 修改日期 | 类型 | 大小 |
|---|-----------------|--------------------|--------|
|  1-液压油缸装配图-A1.dwg | 2017/8/13 13:26 | AutoCAD 图形 | 155 KB |
|  2-系统装配图A0.dwg | 2017/8/13 13:26 | AutoCAD 图形 | 240 KB |
|  3-缸体A2.dwg | 2017/8/13 13:25 | AutoCAD 图形 | 99 KB |
|  4-活塞A2.dwg | 2017/8/13 13:25 | AutoCAD 图形 | 94 KB |
|  5-缸盖A3.dwg | 2017/8/13 13:27 | AutoCAD 图形 | 87 KB |
|  6-端盖A3.dwg | 2017/8/13 13:27 | AutoCAD 图形 | 93 KB |
|  7-排气塞A3.dwg | 2017/8/13 13:27 | AutoCAD 图形 | 86 KB |
|  8-导向套A3.dwg | 2017/8/13 13:27 | AutoCAD 图形 | 89 KB |
|  9-兰A3.dwg | 2017/8/13 13:26 | AutoCAD 图形 | 84 KB |
|  毕业论文.doc | 2017/8/9 13:11 | Microsoft Word ... | 819 KB |
|  开题报告.doc | 2017/6/26 15:27 | Microsoft Word ... | 34 KB |
|  买家售后必读.jpg | 2017/8/16 7:41 | 图片文件(jpg) | 439 KB |
|  中期报告.doc | 2017/6/26 15:27 | Microsoft Word ... | 19 KB |

淘书网 文档翻译 3210

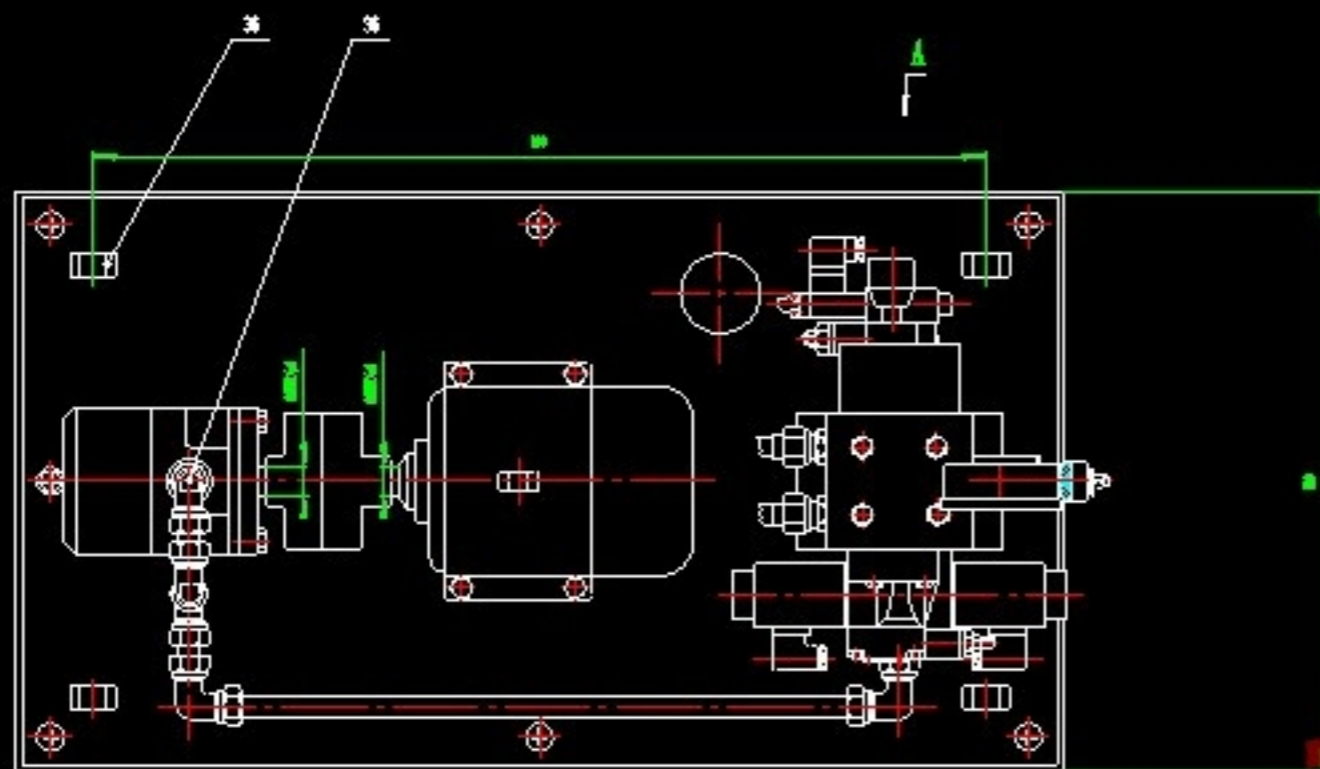
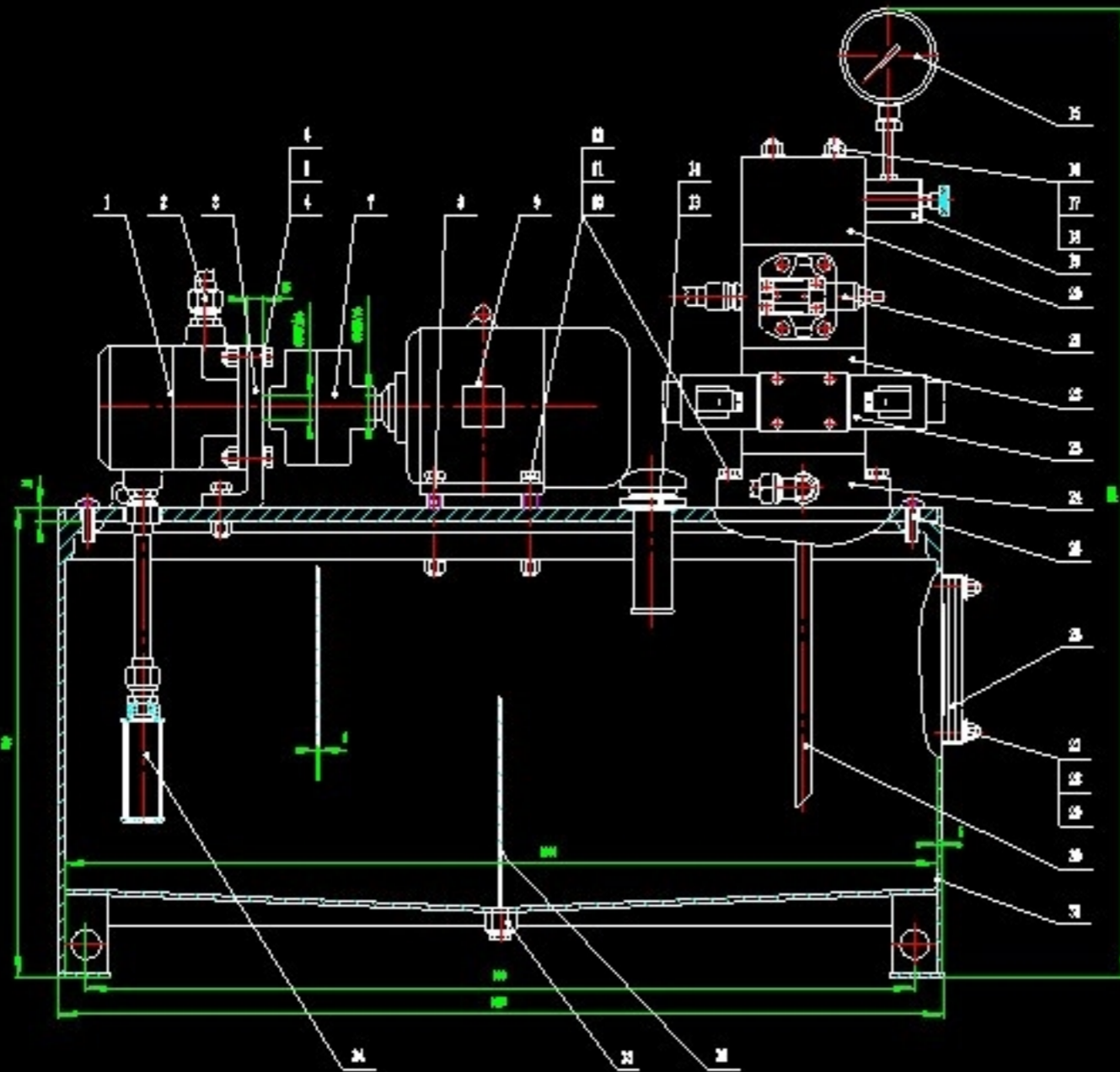
其余 $\sqrt{1.6}$

未注明公差处允许偏差±0.2mm



| | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|------|-----|-----------|
| | | | | | | 倒向套 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | |
| 设计 | 文编 | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| 审核 | | | | | | | | 1:1 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 | 第 张 | YYJ-02-05 |

2-系统装配图A0



技术要求

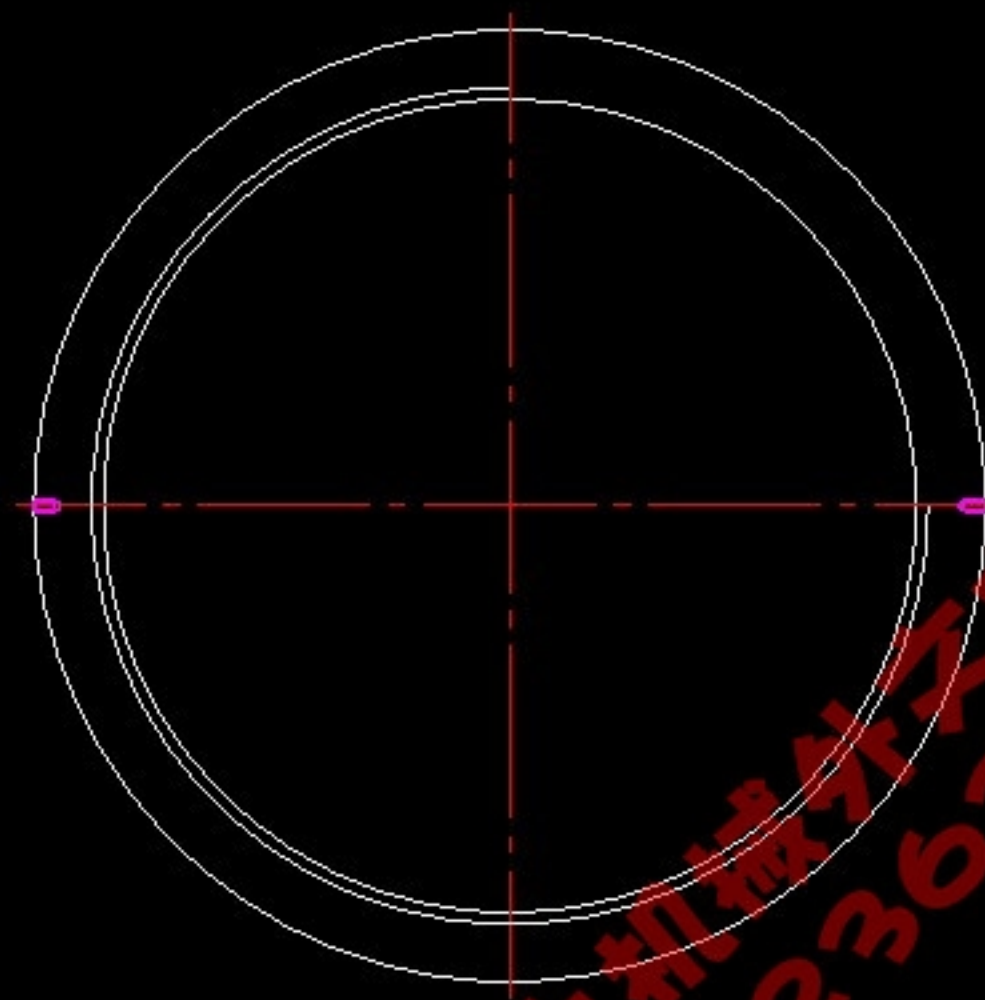
1. 所有零件在装配前必须清洗干净
2. 所有管接头安装前应进行密封试验
3. 安装完毕后应进行性能试验

| 代号 | 名称 | 材料 | 数量 | 备注 |
|----|--------|-------|----|----|
| 1 | 缸盖 | HT200 | 1 | |
| 2 | 缸盖垫圈 | HT200 | 1 | |
| 3 | 缸盖螺栓 | HT200 | 4 | |
| 4 | 缸盖螺母 | HT200 | 4 | |
| 5 | 缸盖密封垫 | HT200 | 1 | |
| 6 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 7 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 8 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 9 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 10 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 11 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 12 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 13 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 14 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 15 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 16 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 17 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 18 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 19 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 20 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 21 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 22 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 23 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 24 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 25 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 26 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 27 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 28 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 29 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 30 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 31 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 32 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 33 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 34 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |
| 35 | 缸盖密封垫圈 | HT200 | 1 | |

| | | | |
|----|------------|----|-----------|
| 比例 | 1:1 | 图号 | 2-系统装配图A0 |
| 日期 | 2023.10.27 | 设计 | 张工 |
| 审核 | 李工 | 校对 | 王工 |
| 制图 | 张工 | 材料 | HT200 |
| 数量 | 1 | 备注 | |

其余 $\sqrt{3.2}$

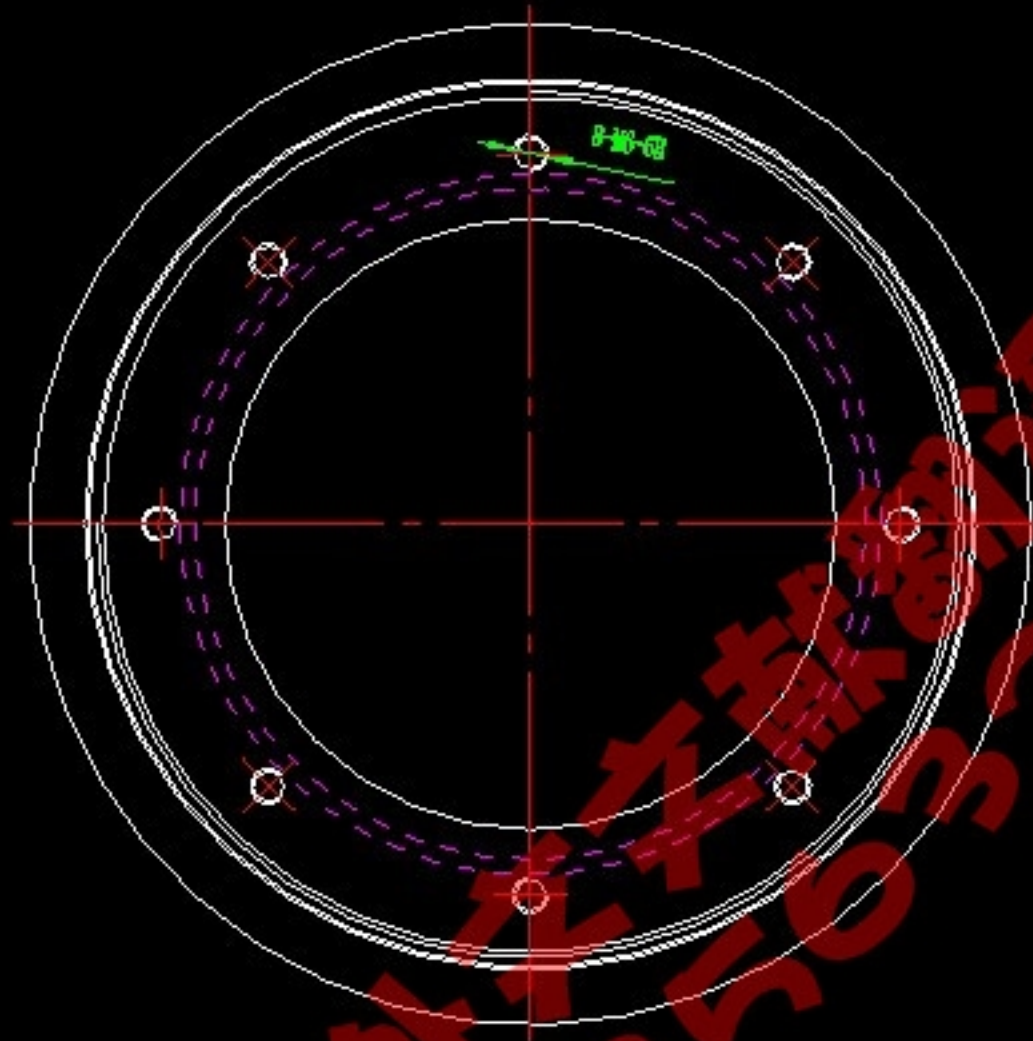
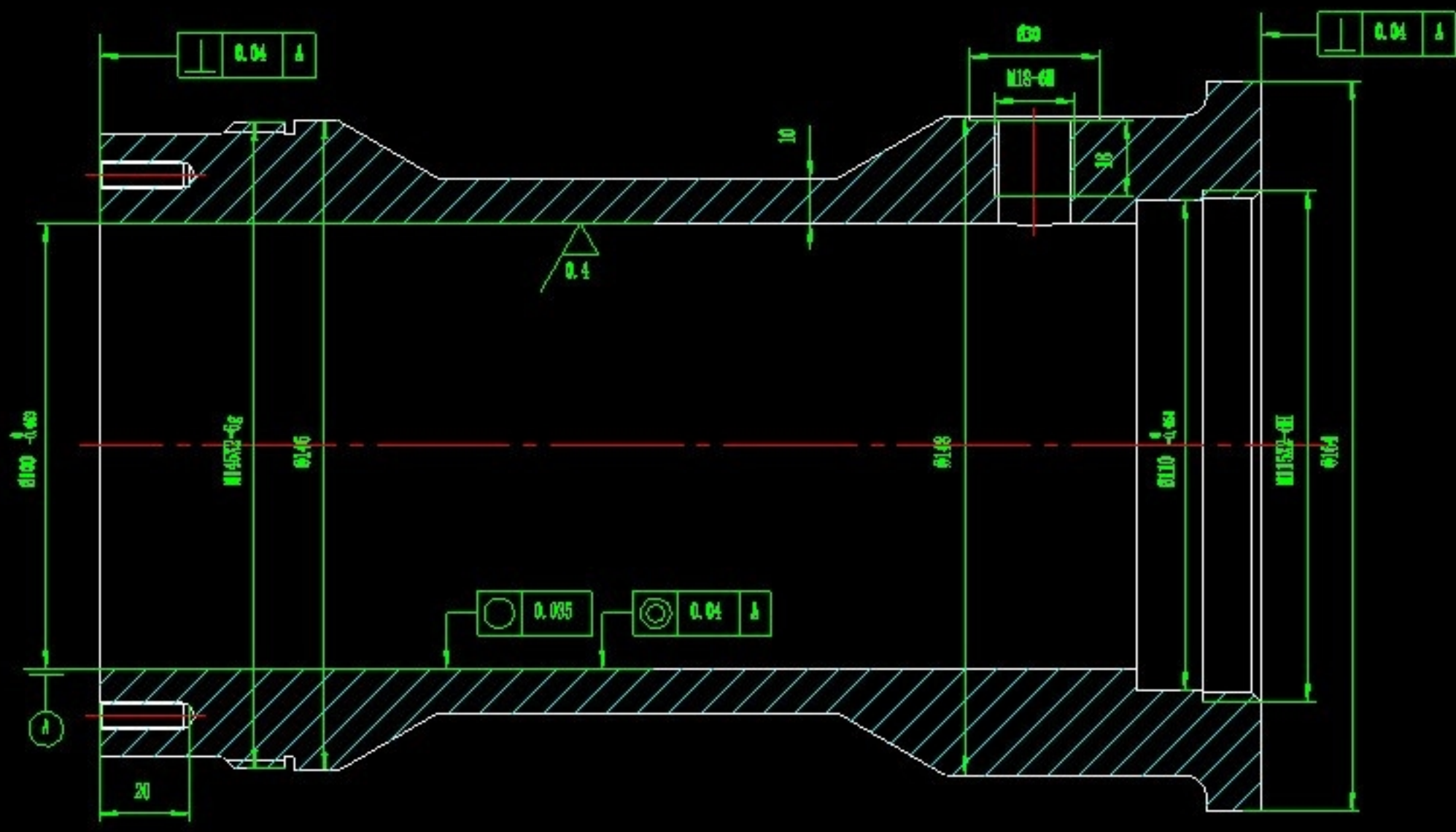
未注明公差处允许偏差±0.4mm



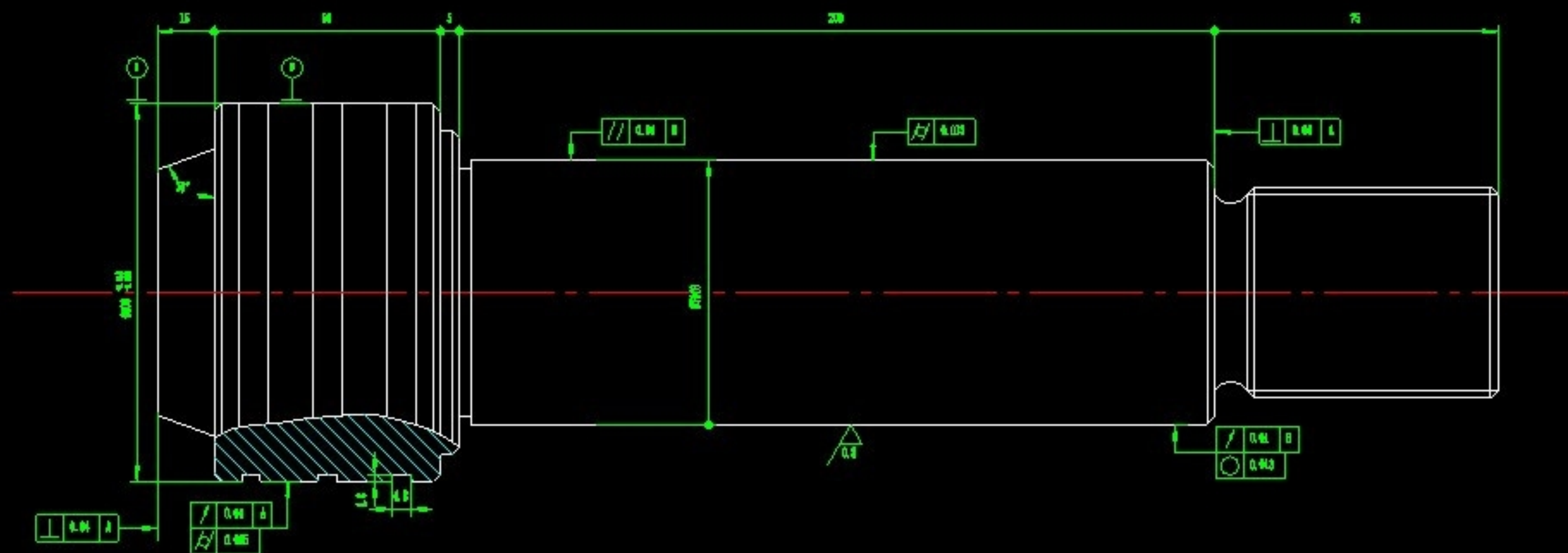
| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|------|-----|-----|-----------|--|
| | | | | | | 45 | | | 法兰 | |
| 标记 | 外径 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 设计 | 356 | | 标准化 | | | | | 1:1 | YYJ-02-07 | |
| 审核 | 356 | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 | 第 张 | | | |

3.2
其余

未注明公差允许偏差±0.4mm



| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|------|----|-----|------|-----------|
| | | | | | | 45 | | | 液压缸体 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 姓名 | 年月日 | 阶段标记 | | 数量 | 比例 | YYJ-02-08 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共张 | 第张 | | | |



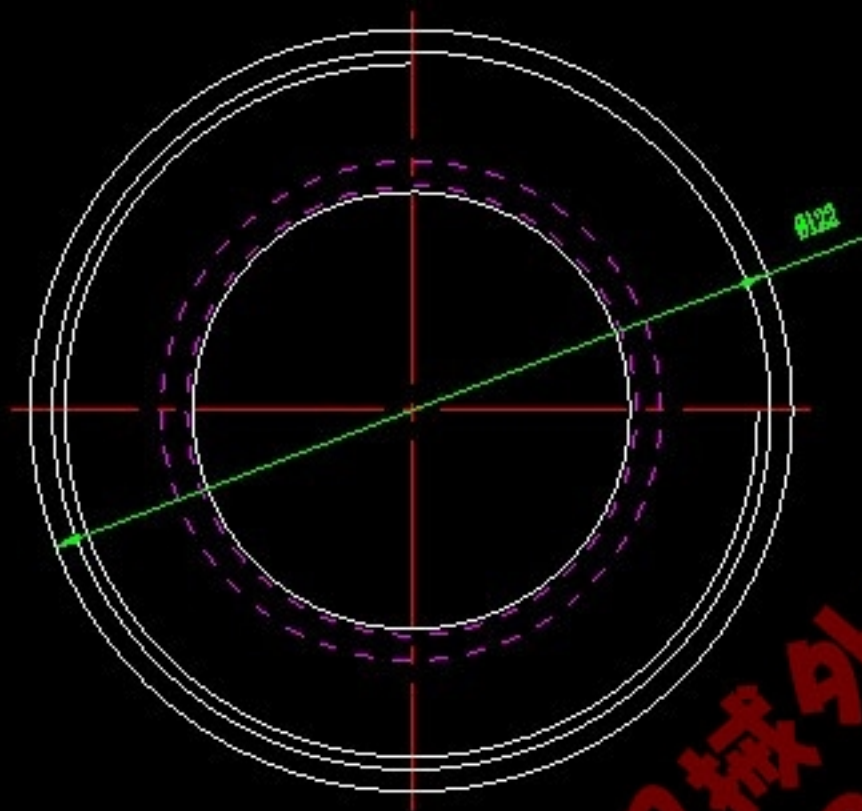
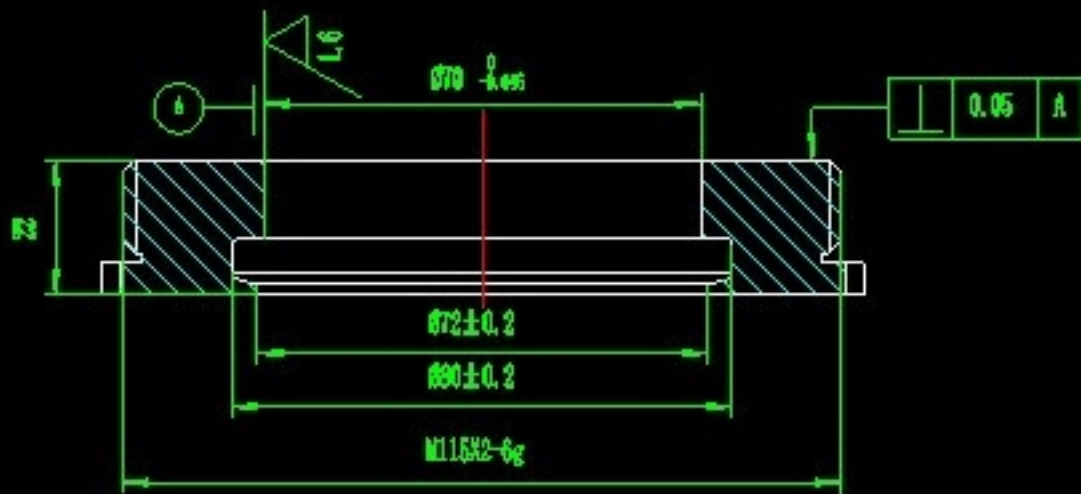
技术要求

1. 活塞杆调质处理；
2. 活塞杆表面进行渗氮处理，渗层厚 $0.03 \sim 0.05\text{mm}$ ，并进行抛光或磨削加工；
3. 未注尺寸公差允许偏差 $\pm 0.1\text{mm}$ ；
4. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|------|--|-----|----------------|-----------|
| | | | | | | 45 | | | 西安工业大学北方信息工程学院 | |
| | | | | | | 活塞 | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | YYJ-02-03 |
| 设计 | | | | | | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | | 共 张 | | 第 张 | | |

其余 $\sqrt{0.2}$

未注明公差允许偏差±0.4mm

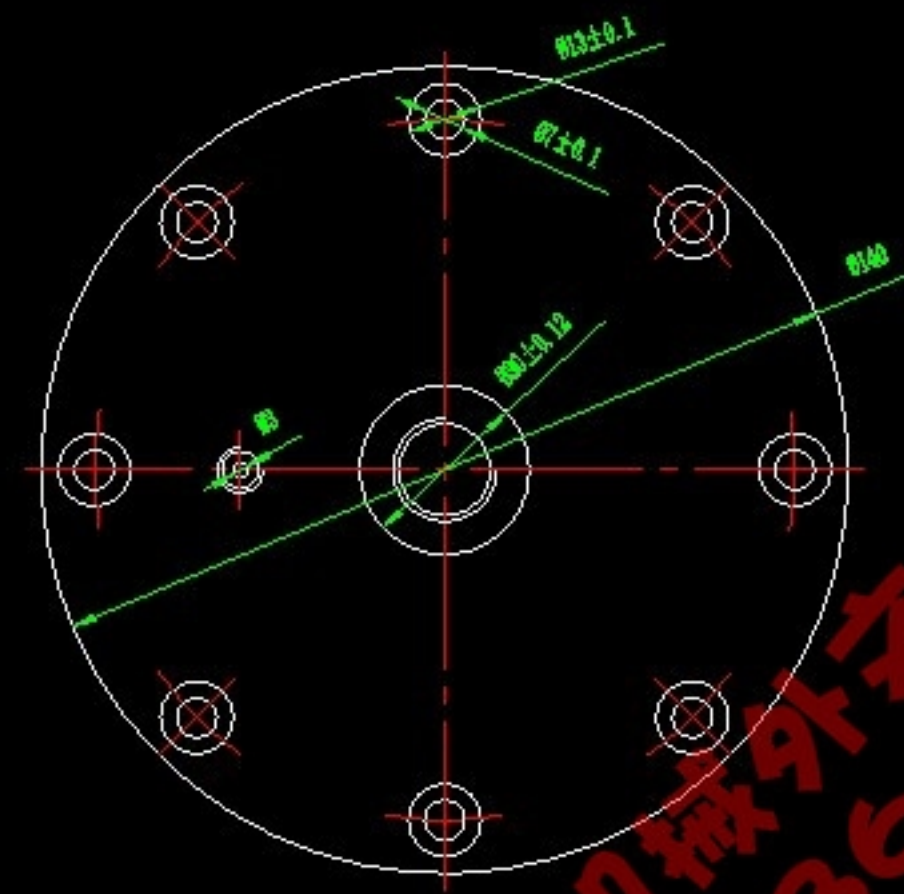
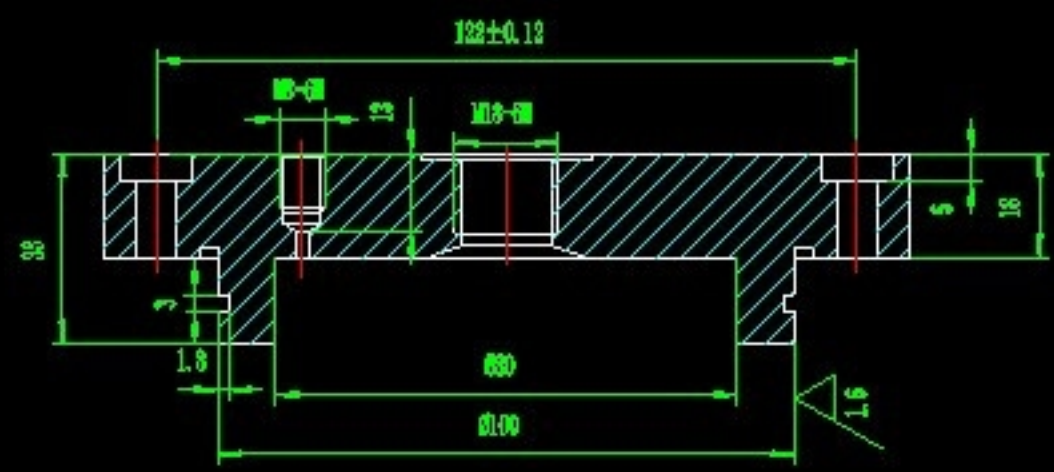


| | | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|------|--|----|-----|--|--|
| | | | | | | 45 | | | 缸盖 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | 重量 | | | |
| 设计 | *** | | 标准化 | | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | | |

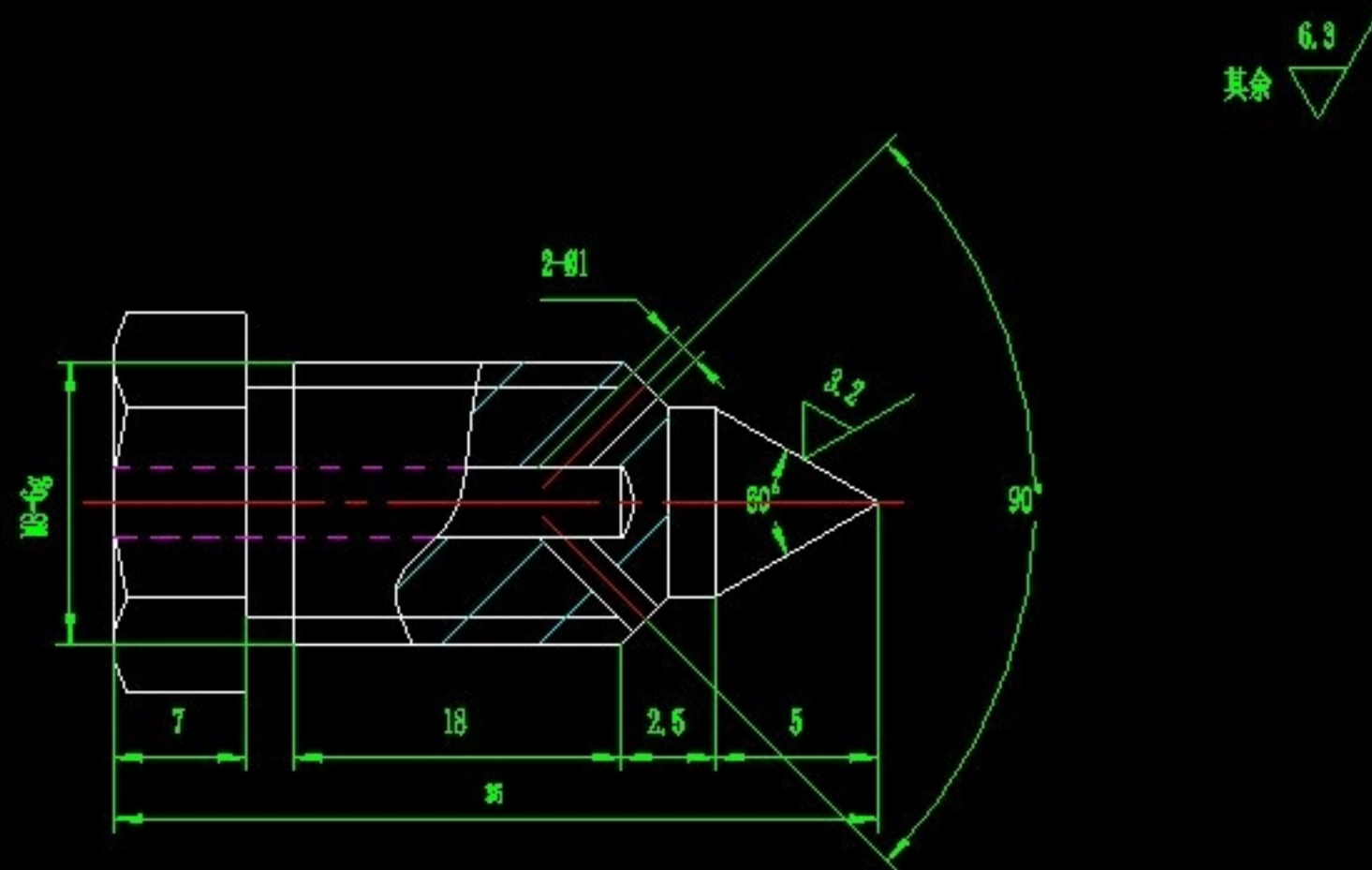
YYT-02-04

其余 $\sqrt{3.2}$

未注明公差处允许偏差±0.4mm



| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|-----------|-----|-----|------------------|--|
| | | | | | | 45 | | | 端盖 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 姓名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 | 第 张 | | | |
| | | | | | | | | | YYJ-02-02 | |



技术要求

- 1、锥面热处理硬度 HRC38~44
- 2、未注明公差处允许偏差±0.4mm

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|------|--|-----|-----------|--|
| | | | | | | | | | 排气塞 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | 重量 | | |
| 设计 | | | | | | | | | 5:1 | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | | 共 张 | | 第 张 | YYJ-02-01 | |