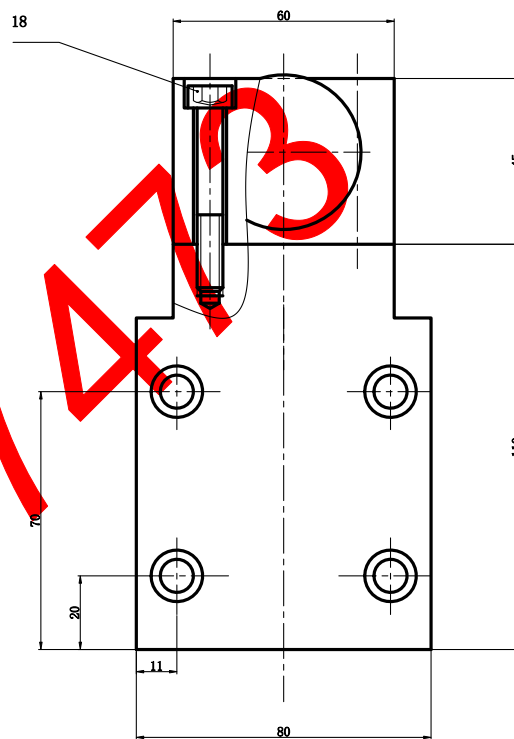
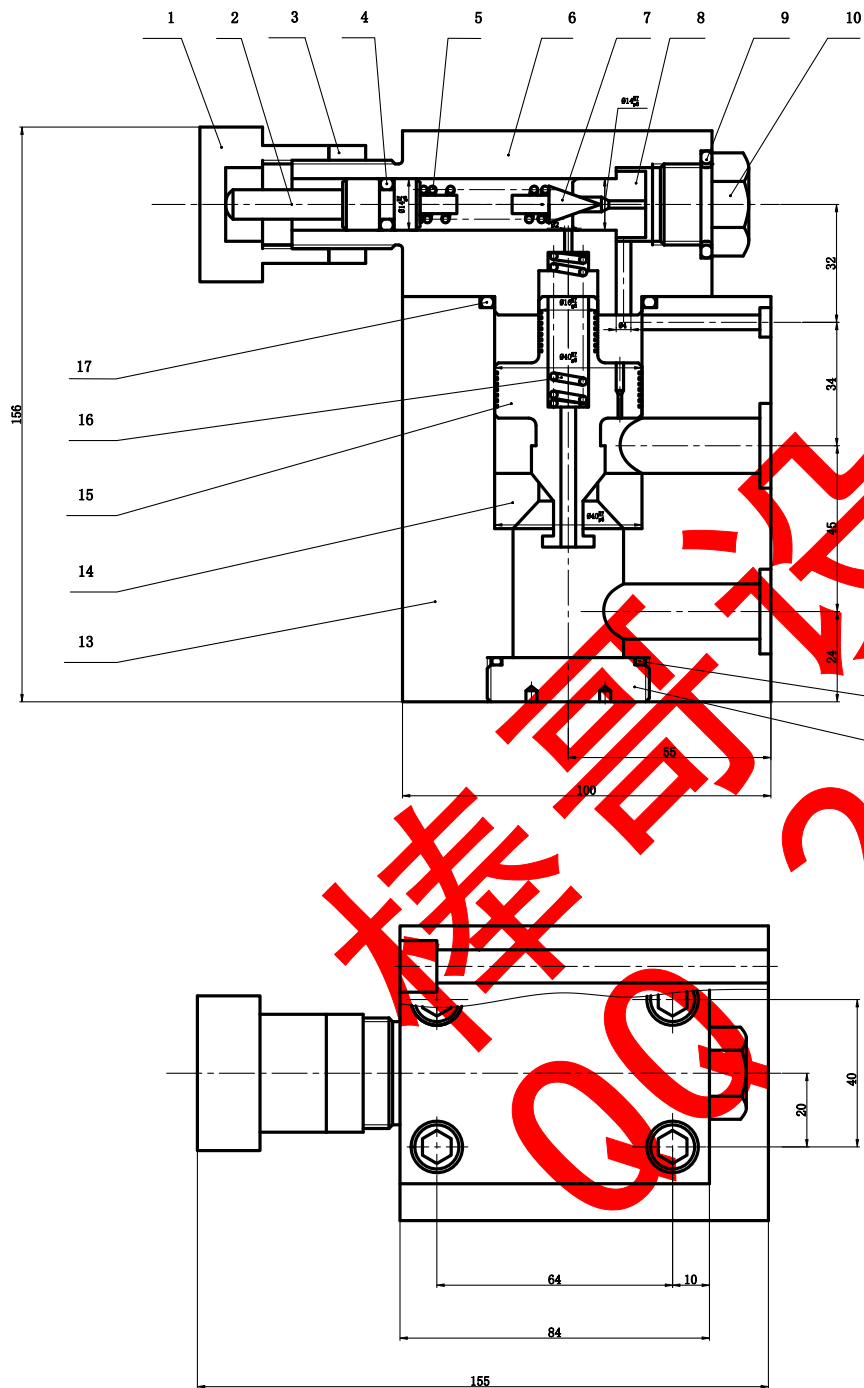


A0-先导式溢流阀



技术要求

- 1、所有零件必须去除毛刺并使用柴油清洗干净；
- 2、所有零件安装前必须进行测试，并符合《液压元件通用技术条件》（GB/T7935）的规定；
- 3、阀座表面必须涂液压油再压入阀体。

13	GB/T7935-1985	内六角圆柱头螺钉	6	35					
14	GB/T7935-1-1985	O型密封圈	1	耐油橡胶					
15	GB/T1238.6-1985	主阀阀套	1	60CrNi1					
16		主阀芯	1	45					
17		主阀座	1	45					
18		主阀体	1	HT300					
19	JB/T 4853-1997	溢流阀	1	45					
20	GB/T1238.1-1985	O型密封圈	1	耐油橡胶					
21	JB/T 4853-1997	溢流阀	1	45					
22	GB/T1238.1-1985	O型密封圈	1	耐油橡胶					
23		先导阀套	1	45					
24		先导阀芯	1	45					
25		先导阀座	1	HT300					
26	GB/T1238.6-1985	先导阀阀套	1	60CrNi1					
27	GB/T1238.1-1985	溢流阀	1	45					
28		溢流阀	1	45					
29		溢流阀	1	45					
30		溢流阀	1	45					
31		溢流阀	1	45					
32		溢流阀	1	45					
33		溢流阀	1	45					
34		溢流阀	1	45					
35		溢流阀	1	45					
36		溢流阀	1	45					
37		溢流阀	1	45					
38		溢流阀	1	45					
39		溢流阀	1	45					
40		溢流阀	1	45					
41		溢流阀	1	45					
42		溢流阀	1	45					
43		溢流阀	1	45					
44		溢流阀	1	45					
45		溢流阀	1	45					
46		溢流阀	1	45					
47		溢流阀	1	45					
48		溢流阀	1	45					
49		溢流阀	1	45					
50		溢流阀	1	45					
51		溢流阀	1	45					
52		溢流阀	1	45					
53		溢流阀	1	45					
54		溢流阀	1	45					
55		溢流阀	1	45					
56		溢流阀	1	45					
57		溢流阀	1	45					
58		溢流阀	1	45					
59		溢流阀	1	45					
60		溢流阀	1	45					
61		溢流阀	1	45					
62		溢流阀	1	45					
63		溢流阀	1	45					
64		溢流阀	1	45					
65		溢流阀	1	45					
66		溢流阀	1	45					
67		溢流阀	1	45					
68		溢流阀	1	45					
69		溢流阀	1	45					
70		溢流阀	1	45					
71		溢流阀	1	45					
72		溢流阀	1	45					
73		溢流阀	1	45					
74		溢流阀	1	45					
75		溢流阀	1	45					
76		溢流阀	1	45					
77		溢流阀	1	45					
78		溢流阀	1	45					
79		溢流阀	1	45					
80		溢流阀	1	45					
81		溢流阀	1	45					
82		溢流阀	1	45					
83		溢流阀	1	45					
84		溢流阀	1	45					
85		溢流阀	1	45					
86		溢流阀	1	45					
87		溢流阀	1	45					
88		溢流阀	1	45					
89		溢流阀	1	45					
90		溢流阀	1	45					
91		溢流阀	1	45					
92		溢流阀	1	45					
93		溢流阀	1	45					
94		溢流阀	1	45					
95		溢流阀	1	45					
96		溢流阀	1	45					
97		溢流阀	1	45					
98		溢流阀	1	45					
99		溢流阀	1	45					
100		溢流阀	1	45					
101		溢流阀	1	45					
102		溢流阀	1	45					
103		溢流阀	1	45					
104		溢流阀	1	45					
105		溢流阀	1	45					
106		溢流阀	1	45					
107		溢流阀	1	45					
108		溢流阀	1	45					
109		溢流阀	1	45					
110		溢流阀	1	45					
111		溢流阀	1	45					
112		溢流阀	1	45					
113		溢流阀	1	45					
114		溢流阀	1	45					
115		溢流阀	1	45					
116		溢流阀	1	45					
117		溢流阀	1	45					
118		溢流阀	1	45					
119		溢流阀	1	45					
120		溢流阀	1	45					
121		溢流阀	1	45					
122		溢流阀	1	45					
123		溢流阀	1	45					
124		溢流阀	1	45					
125		溢流阀	1	45					
126		溢流阀	1	45					
127		溢流阀	1	45					
128		溢流阀	1	45					
129		溢流阀	1	45					
130		溢流阀	1	45					
131		溢流阀	1	45					
132		溢流阀	1	45					
133		溢流阀	1	45					
134		溢流阀	1	45					
135		溢流阀	1	45					
136		溢流阀	1	45					
137		溢流阀	1	45					
138		溢流阀	1	45					
139		溢流阀	1	45					
140		溢流阀	1	45					
141		溢流阀	1	45					
142		溢流阀	1	45					
143		溢流阀	1	45					
144		溢流阀	1	45					
145		溢流阀	1	45					
146		溢流阀	1	45					
147		溢流阀	1	45					
148		溢流阀	1	45					
149		溢流阀	1	45					
150		溢流阀	1	45					
151		溢流阀	1	45					
152		溢流阀	1	45					
153		溢流阀	1	45					
154		溢流阀	1	45					
155		溢流阀	1	45					
156		溢流阀	1	45					
157		溢流阀	1	45					
158		溢流阀	1	45					
159		溢流阀	1	45					
160		溢流阀	1	45					
161		溢流阀	1	45					
162		溢流阀	1	45					
163		溢流阀	1	45					
164		溢流阀	1	45					
165		溢流阀	1	45					
166		溢流阀	1	45					
167		溢流阀	1	45					
168		溢流阀	1	45					
169		溢流阀	1	45					
170		溢流阀	1	45					
171		溢流阀	1	45					
172		溢流阀	1	45					
173		溢流阀	1	45					
174		溢流阀	1	45					
175		溢流阀	1	45					
176		溢流阀	1	45					
177		溢流阀	1	45					
178		溢流阀	1	45					
179		溢流阀	1	45					
180		溢流阀	1	45					
181		溢流阀	1	45					
182		溢流阀	1	45					
183		溢流阀	1	45					
184		溢流阀	1	45					
185		溢流阀	1	45					
186		溢流阀	1	45					
187		溢流阀	1	45					
188		溢流阀	1	45					
189		溢流阀	1	45					
190		溢流阀	1	45					
191		溢流阀	1	45					
192		溢流阀	1	45					
193		溢流阀	1	45					
194		溢流阀	1	45					
195		溢流阀	1	45					
196		溢流阀	1	45					
197		溢流阀	1	45					
198		溢流阀	1	45					
199		溢流阀	1	45					
200		溢流阀	1	45					

Technical drawing of a mechanical part (Figure 10-10) showing front, top, and side views with dimensions and a large red watermark.

Front View Dimensions:

- Overall width: 114 $\pm$ 0.15
- Overall height: 50 $\pm$ 0.15
- Top flange width: 28
- Top flange thickness: 12.5
- Top flange hole diameter: $\phi 24 \times 1.5$
- Top flange hole position: 84
- Top flange hole diameter: $\phi 14^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 39 $\pm$ 0.15
- Top flange hole diameter: $\phi 26$
- Top flange hole position: 16
- Top flange hole diameter: $\phi 20$
- Top flange hole position: 17 $\pm$ 0.1
- Top flange hole diameter: $\phi 4$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 11$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 16^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 0.4
- Top flange hole diameter: $\phi 40^{+0.009}_{-0.025}$
- Top flange hole position: 0.05 A
- Top flange hole diameter: $\phi 0.003$

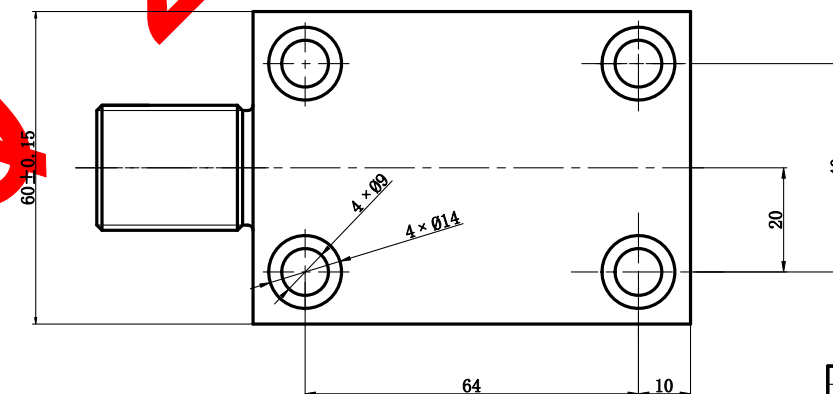
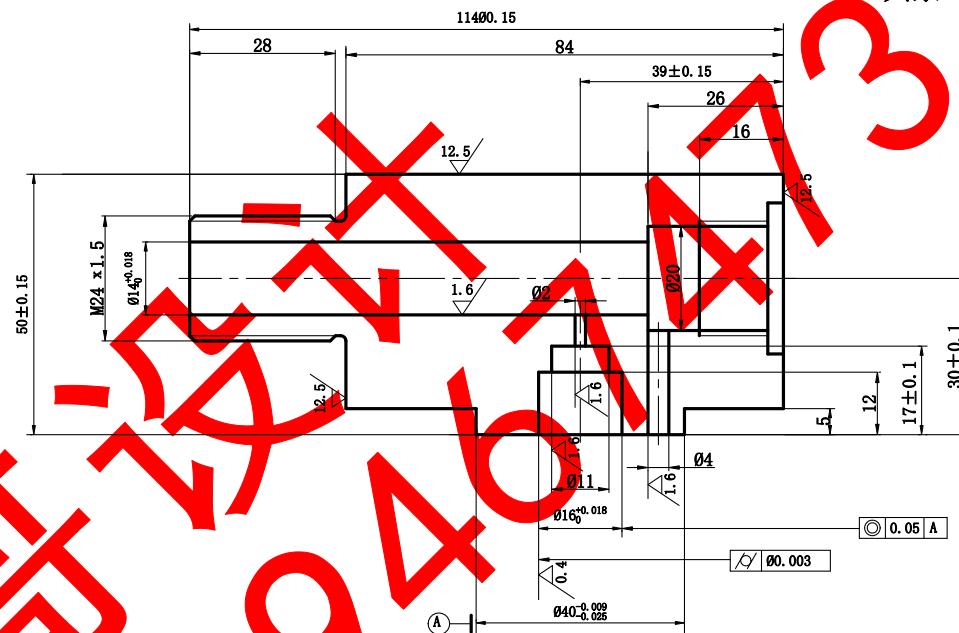
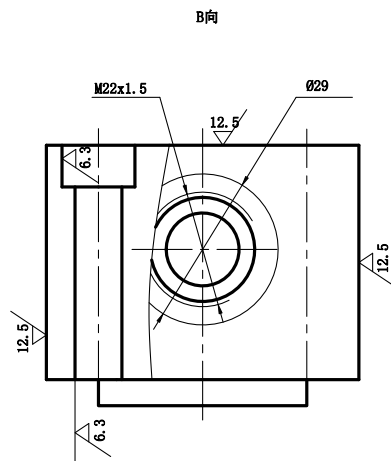
Top View Dimensions:

- Overall width: 60 $\pm$ 0.15
- Overall height: 40
- Top flange width: 28
- Top flange thickness: 12.5
- Top flange hole diameter: $\phi 24 \times 1.5$
- Top flange hole position: 84
- Top flange hole diameter: $\phi 14^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 39 $\pm$ 0.15
- Top flange hole diameter: $\phi 26$
- Top flange hole position: 16
- Top flange hole diameter: $\phi 20$
- Top flange hole position: 17 $\pm$ 0.1
- Top flange hole diameter: $\phi 4$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 11$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 16^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 0.4
- Top flange hole diameter: $\phi 40^{+0.009}_{-0.025}$
- Top flange hole position: 0.05 A
- Top flange hole diameter: $\phi 0.003$

Side View Dimensions:

- Overall width: 28
- Overall height: 12
- Top flange width: 28
- Top flange thickness: 12.5
- Top flange hole diameter: $\phi 24 \times 1.5$
- Top flange hole position: 84
- Top flange hole diameter: $\phi 14^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 39 $\pm$ 0.15
- Top flange hole diameter: $\phi 26$
- Top flange hole position: 16
- Top flange hole diameter: $\phi 20$
- Top flange hole position: 17 $\pm$ 0.1
- Top flange hole diameter: $\phi 4$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 11$
- Top flange hole position: 1.6
- Top flange hole diameter: $\phi 16^{+0.018}_{-0}$
- Top flange hole position: 0.4
- Top flange hole diameter: $\phi 40^{+0.009}_{-0.025}$
- Top flange hole position: 0.05 A
- Top flange hole diameter: $\phi 0.003$

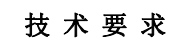
3.2



- 1、铸件不能有气孔和砂眼
- 2、未注倒角均为C1
- 3、未注圆角均为R1
- 4、去毛刺

[illegible]

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$

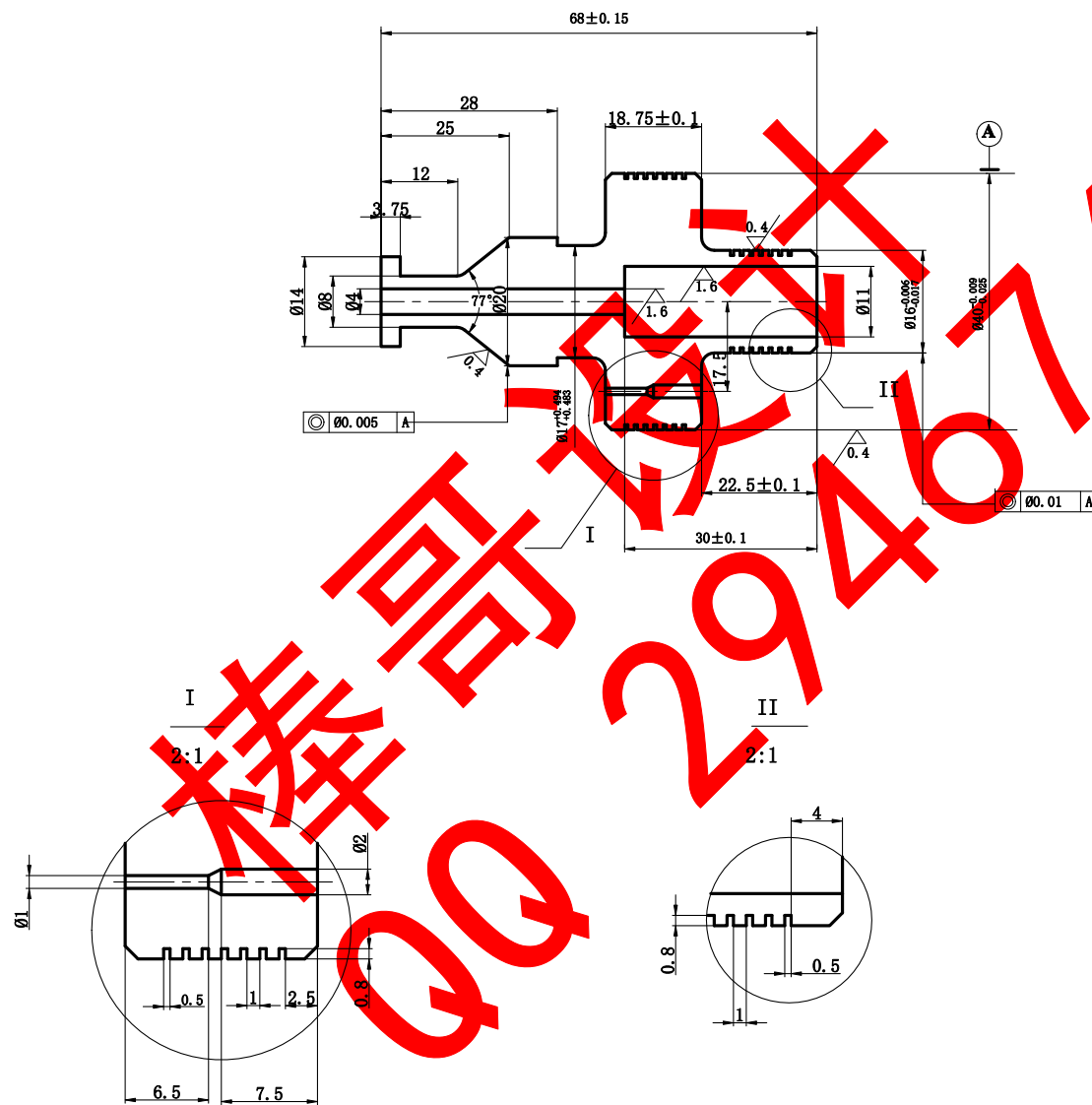


- 1、铸件不能有气孔、砂眼;
- 2、未注圆角均为R2;
- 3、去毛刺。

				HT300		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
						主阀体	
标记处数		分区		更改文件号			
设计		标准		阶段标记		重量比例	
						2%	
审核						HG/CCLMaXiayu-4	
工艺				共11张 第4张			

A1-主阀芯

其余 $\nabla 3.2$

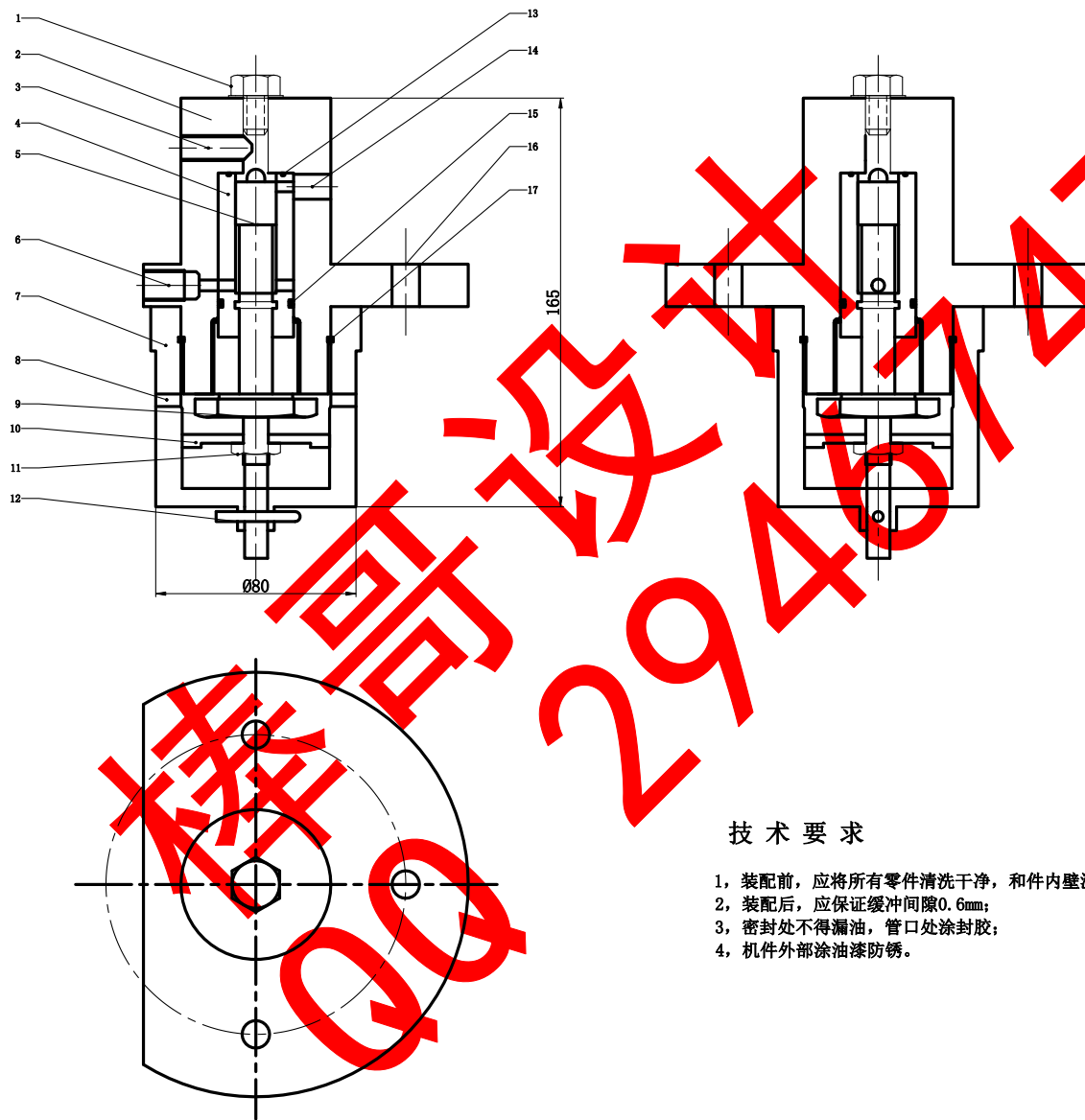


技术要求

- 1、去毛刺;
- 2、未注倒角均为C1;
- 3、未注圆角均为R2;
- 4、高频淬火处理。

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记类分区				设计		主阀芯	
设计				审核		1:1	
工艺				共11张 第5张		HQCCLMaXinyu-5	

A2-配气执行机构



技术要求

- 1, 装配前, 应将所有零件清洗干净, 和件内壁涂防油漆;
- 2, 装配后, 应保证缓冲间隙0.6mm;
- 3, 密封处不得漏油, 管口处密封胶;
- 4, 机件外部涂油漆防锈。

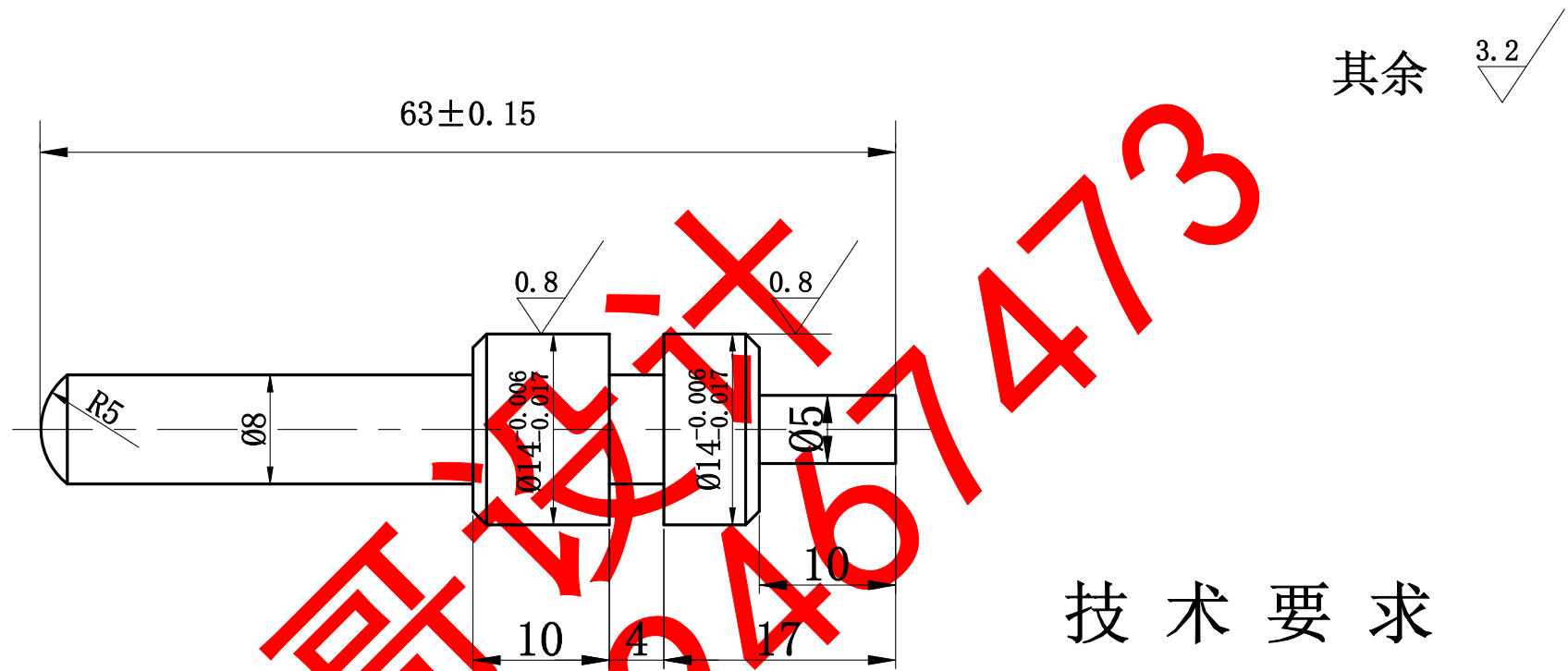
17	GB/T3452.1-1992	O型密封圈	1	耐油橡胶					
16	GB/T3452.1-1992	法兰安装孔	1	耐油橡胶					
15		O型圈	1	耐油橡胶					
14		孔2	1						
13	GB/T3452.1-1992	O型圈	1	耐油橡胶					
12	JB/T20 4453-1997	圆柱销	1	45					
11	GB/T3452.1-1992	压紧螺母M10	1	耐油橡胶					
10	JB/T20 4453-1997	空气腔阻尼隔板	1						
09	GB/T3452.1-1992	压紧螺栓	1	35					
08		孔	1						
07		下端盖	1	45					
06		卡套接头	1	45					
05	GB/T1230.6-1992	可变气系统柱塞	1	Cr18Ni9					
04	GB/T3452.1-1992	套筒	1	9-2					
03	M24x1.5	卡套式接头	1	45					
02		上端盖	1	45					
01		上盖顶部M10螺母	1	235					
代 号		材 料	单 件 总 计	备 注					
				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院					
标记处数分区				配气执行机构					
设计	标准化	阶段标记	重量	比例					
审核				2x1	HGCLMXY-2				
工艺				共11张 第2张					

主油箱

主油箱

[illegible]

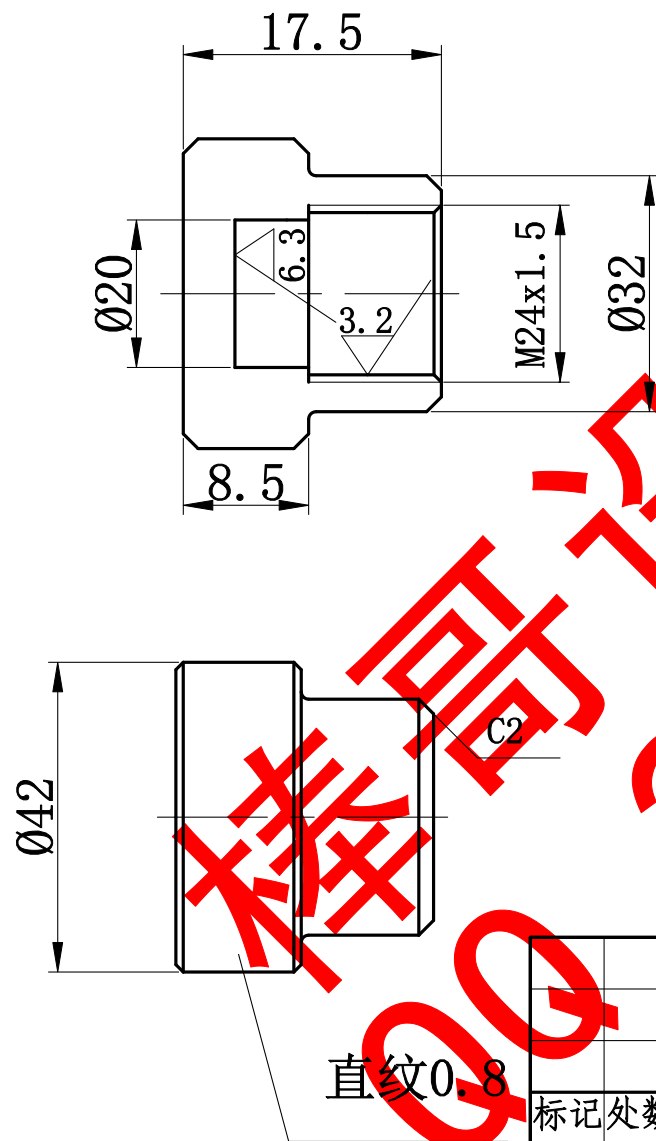
A4-调节杆



						35			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记处数 分 区 更改文件号									调节杆		
设计				标准化		阶段标记		重量			比例
											2:1
审核											
工艺						共11张 第9张		HGCLMaXinyu-9			

A4-调压螺帽

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{\quad}}$

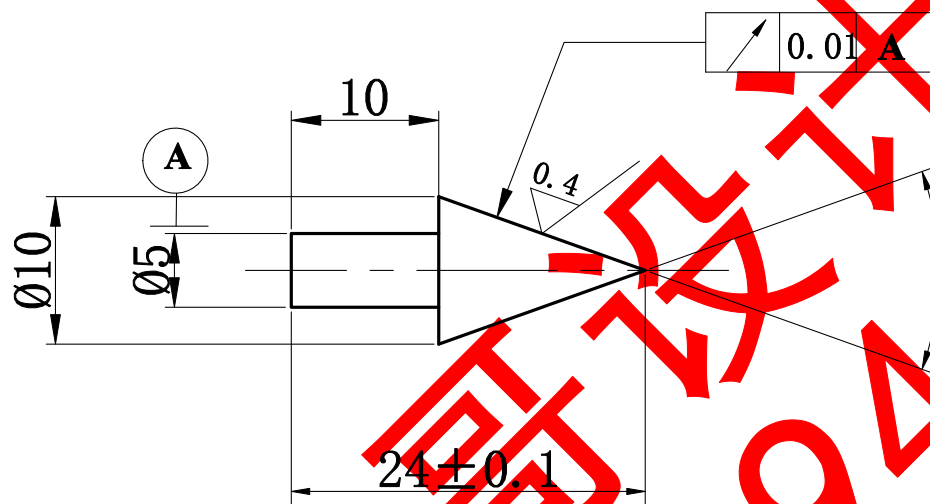


技术要求

- 1、未注倒角均为C1;
- 2、未注圆角均为R1 。

						35			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
									调压螺帽	
标记处数		分 区		更改文件号					调压螺帽	
设计				标准化						
审核										
工艺										
						阶段标记		重量	比例	HGCLMaXinyu-8
								1:1		
						共11张 第8张				

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

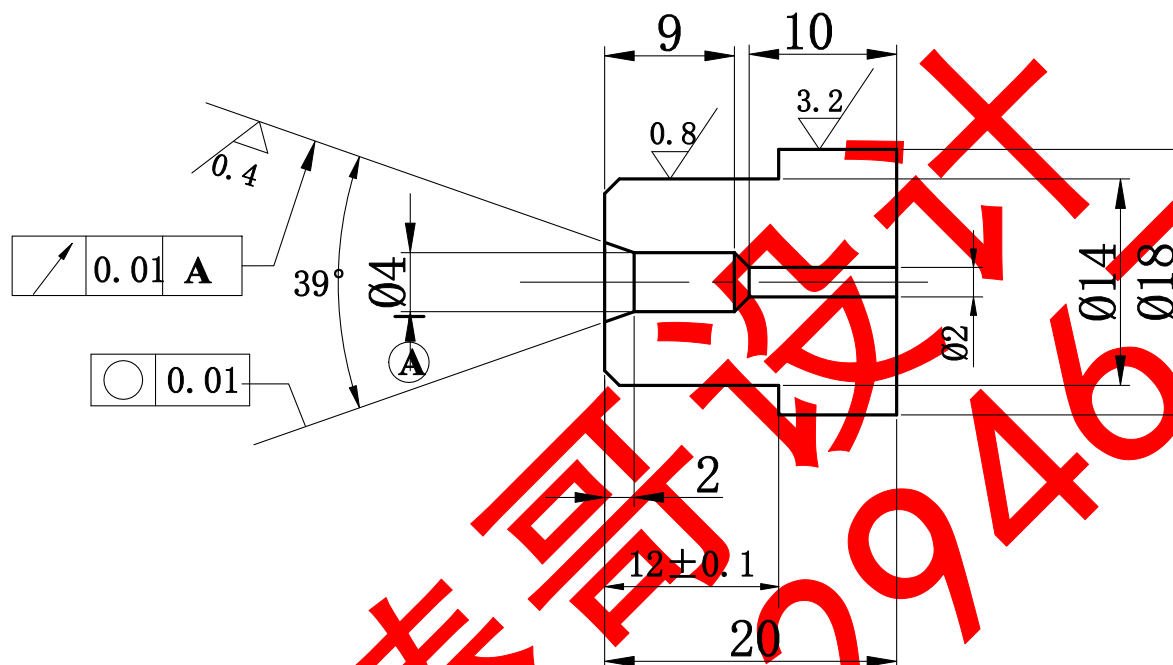
1. 去除毛刺

						45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
									先导阀芯
标记处数	分 区	更改文件号				阶段标记	重量	比例	
设计		标准化						2:1	HGCCLMaXinyu-7
审核									
工艺						共7张 第11张			

A4-先导阀座

其余

1.6

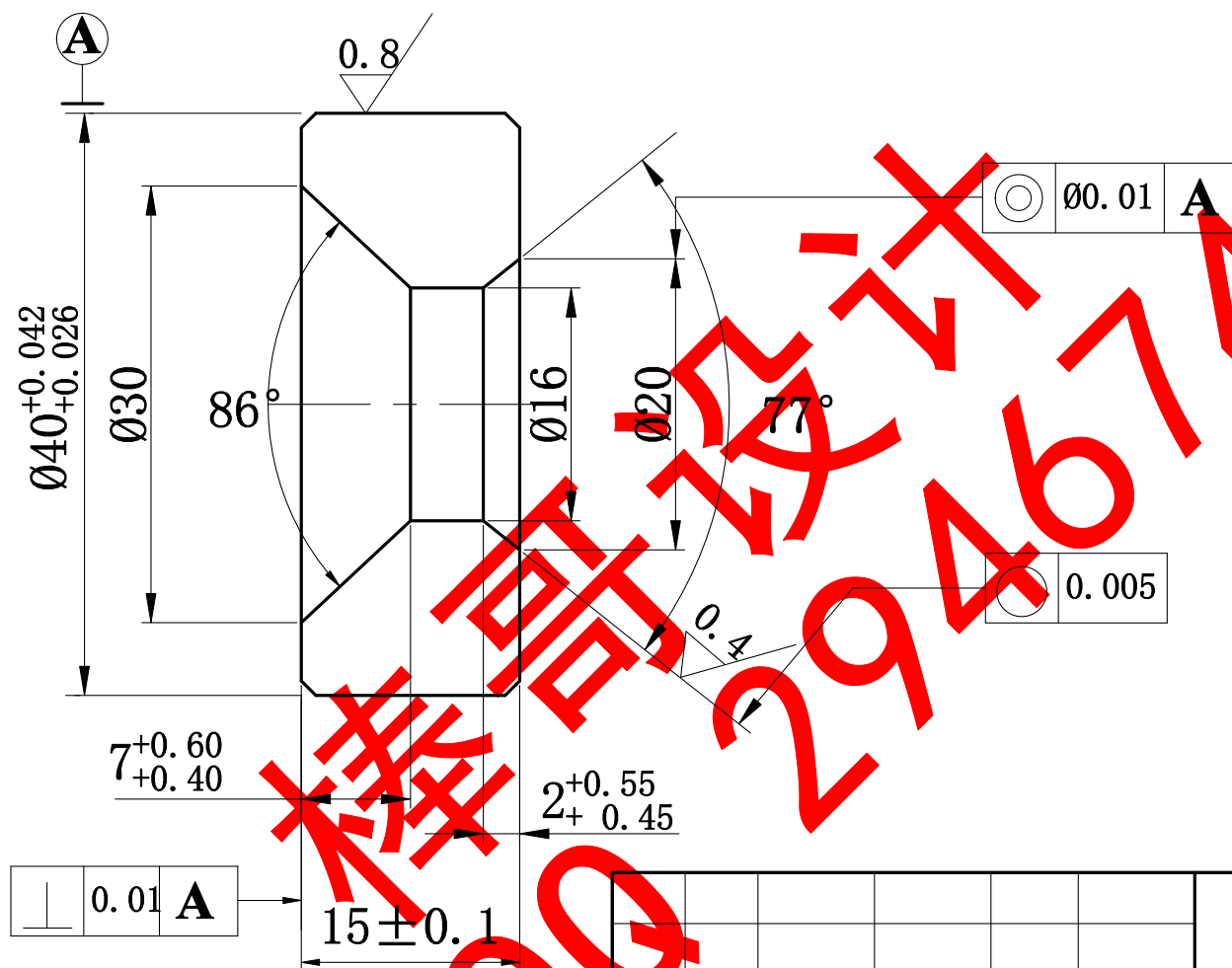


技术要求

- 1、去除毛刺；
- 2、未注倒角均为C1。

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							先导阀座	
设计				阶段标记 重量 比例				
							2:1	
审核							HGCLMaXinyu-10	
工艺				共11张 第10张				

其余 $\frac{1.6}{\triangle}$



技术要求

- 1、去毛刺；
- 2、未注倒角均为C1。

						45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
									主阀座		
						标记处数		分 区			更改文件号
设计				标准化				阶段标记		重量	比例
											2:1
审核										HGCLMaXinyu-11	
工艺											
								共11张		第11张	