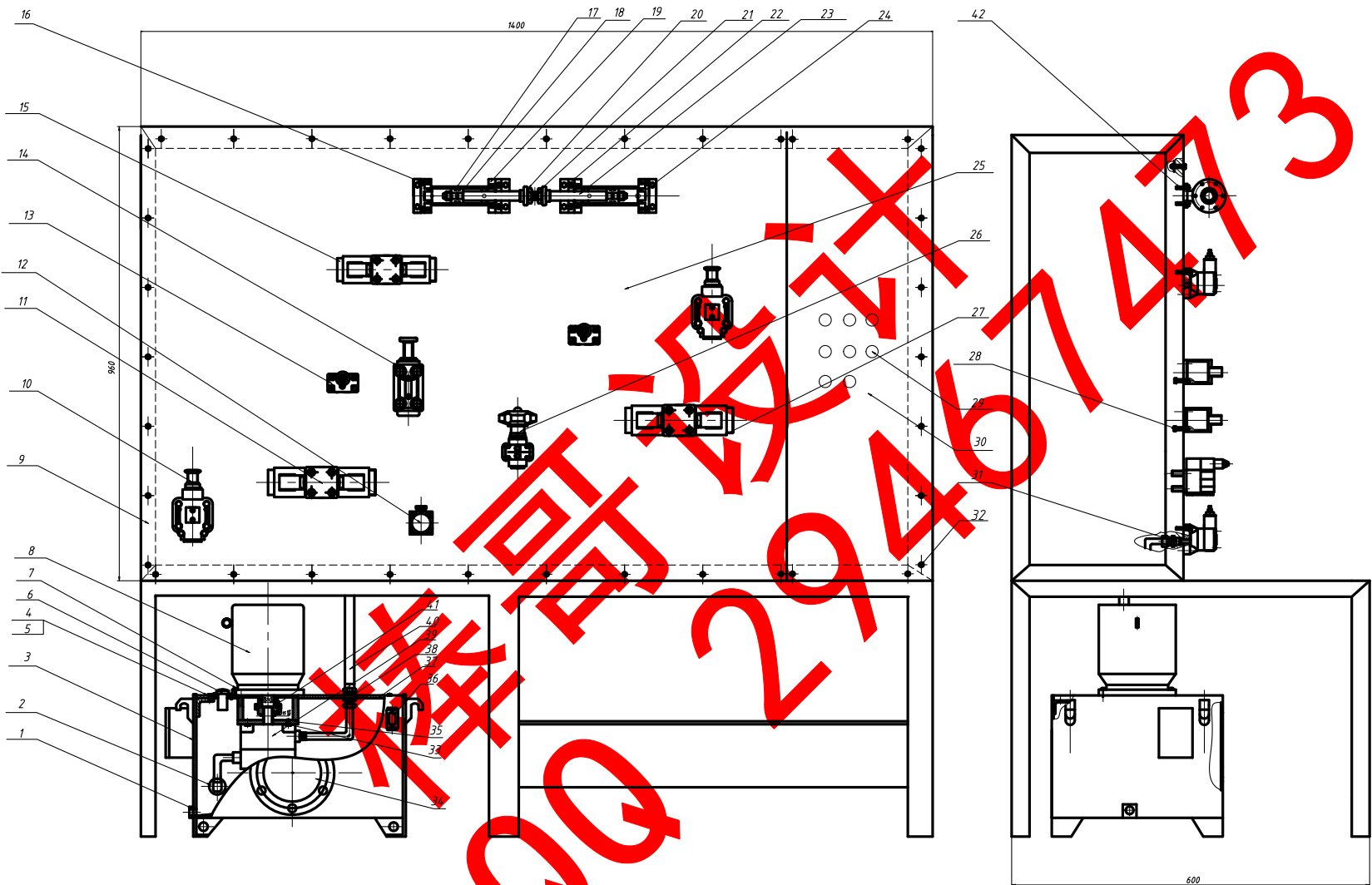


A0-实验台装配图

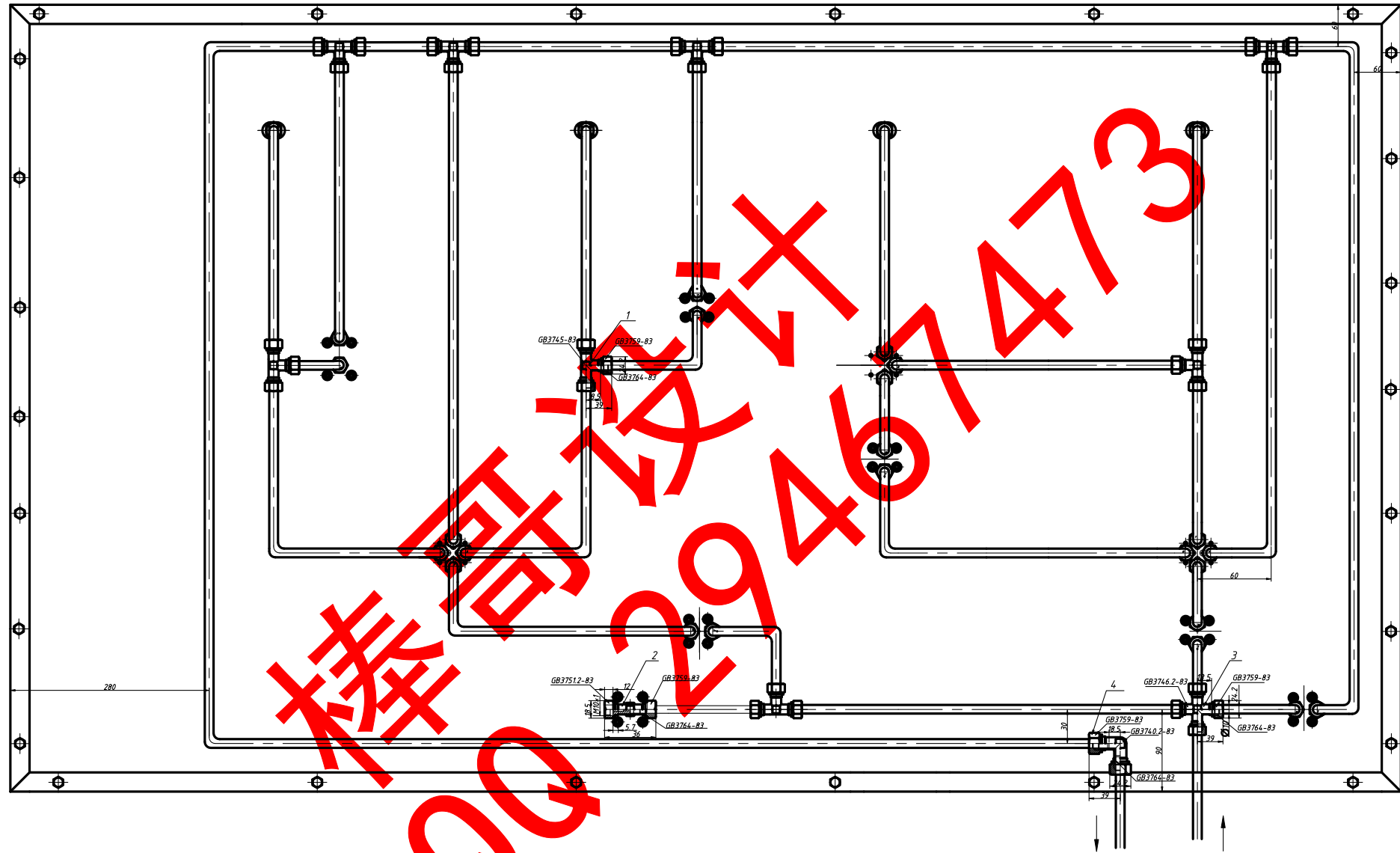


技术要求
 1. 零件使用前需清理表面油污；
 2. 零件在装配前肉眼清洗并吹干，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、油污、漆层和灰尘等；
 3. 装配环境按照实际要求的工件精度30mm后自然冷却；
 4. 整个系统在干燥环境中运行；
 5. 需要钻攻的地方要与所接配件相匹配；
 6. 在试验压力下保持15分钟以上，不允许出现渗漏及零件失效率现象。

41	GB/T 5782-2000	大六角头螺栓M6×12	12	35				
42	GB/T 5803-2003	YL25铝制螺母	1					
39	YBF-6.3	异步电动机	1	35				
38		联轴器	1					00-12
37		联轴器	1	35				
36	YWZ-150T	制动盘零件	1					
35		制动盘支架	1	HT200				
34		制动盘固定套	1					00-11
33	GB/T 6770-2000	大六角头螺栓	1	HT200				
32	GB/T 5782-2000	大六角头螺栓M6×30	36	35				
31	GB/T 3740.1-1988	垫圈A型厚1.14	36					
30		螺母垫圈	1					
29		联轴器	1					
28	GB/T 1096-2003	大六角头螺栓M6×20	36	35				
27	34F38-E10B	电磁制动器	1					
26	J-D10B	减速机	1					
25		联轴器	1	35				00-10
24		螺母垫圈	2	HT200				00-08
23		联轴器	2	35				00-09
22		螺母垫圈	2	HT200				00-07
21	GB/T 6170-2000	M20六角螺母	2	35				
20		垫圈	2	35				00-06
19		垫圈	2	35				00-05
18		螺母	2	HT200				00-04
17	GB/T 3452.1-2005	O型圈规格59×3.55-G-5	8					
16		螺母垫圈	4	HT200				
15	34F38-E10B	电磁制动器	1					
14	AQF3-E10B	联轴器	1					
13	AF3-E10B	联轴器	2					
12	YK2-6	联轴器	1					
11	34F38-E10B	电磁制动器	1					
10	YF3-10B	联轴器	2					
9		联轴器零件	1					00-03
8	Y905-4	联轴器	1					
7	GB/T 6770-2000	大六角头螺栓	4					
6	0101	联轴器	1					
5	GB/T 6170-2000	六角螺母	4					
4	GB/T 193-1987.10	轴套圆锥套	6	65Mn				
3		轴套圆锥套	1					00-02
2	XU-100×100	联轴器	1					
1		联轴器	1	35				00-01
1	代号	名称	数量	材料	备注			
					设计	西安工业大学		
					制图	北京信息工程学院		
					审核			
					批准			
设计	人数	4人	设计日期	2023.05	姓名	张子凡	日期	2023.05
制图	人数	2人	设计日期	2023.05	姓名	张子凡	日期	2023.05
审核	人数	1人	设计日期	2023.05	姓名	张子凡	日期	2023.05
批准	人数	1人	设计日期	2023.05	姓名	张子凡	日期	2023.05
					共 2 页 第 1 页			

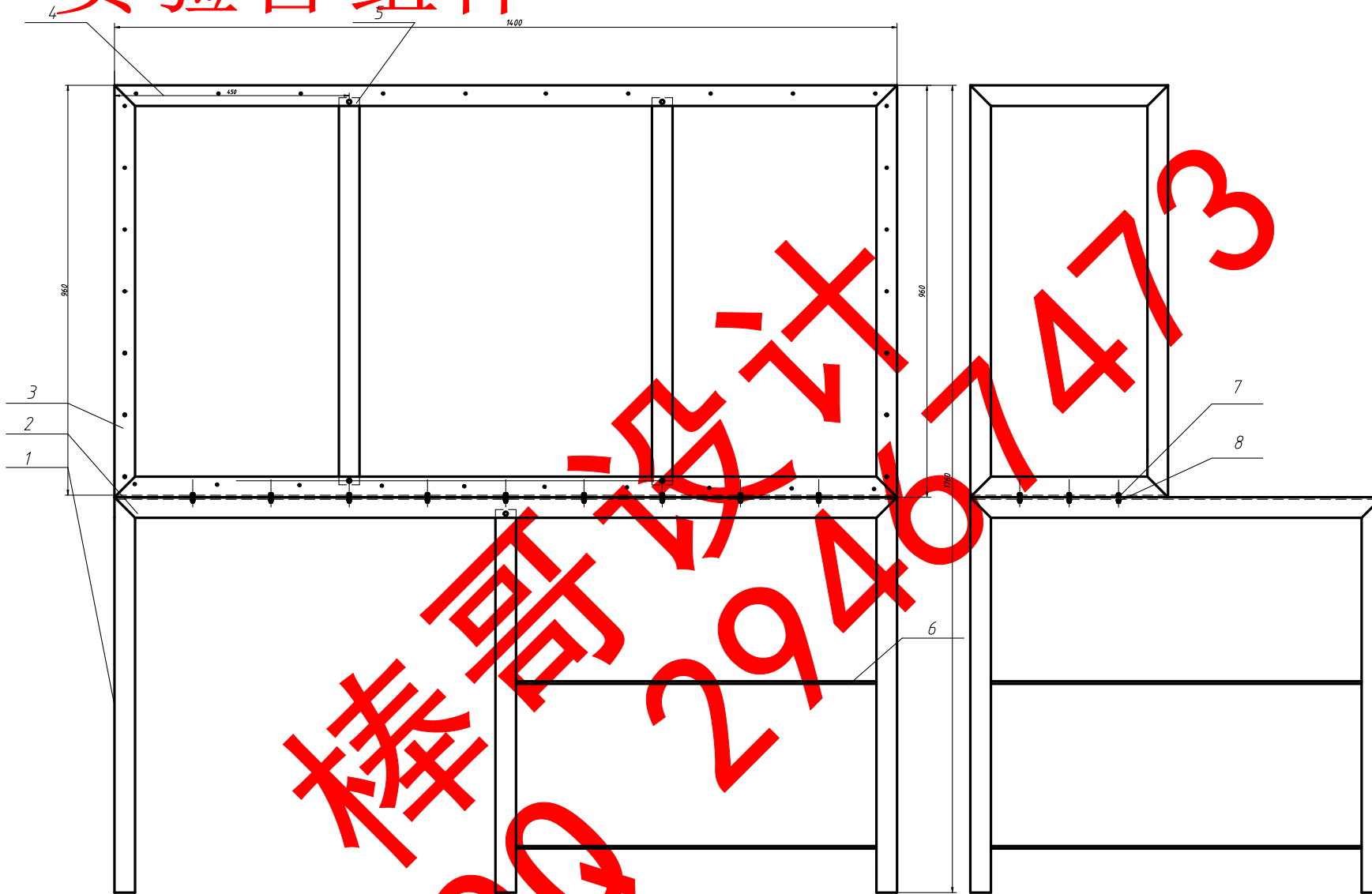
实验台装配图

A1-实验台管路图



4	GB3740.1-83	卡套式直角管接头	1	1Cr18Ni9Ti			
3	GB3746.1-83	卡套式四通管接头	1	1Cr18Ni9Ti			
2	GB3751.1-83	卡套式压力表管接头	1	1Cr18Ni9Ti			
1	GB3745.1-83	卡套式三通管接头	8	1Cr18Ni9Ti			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							西安工业大学 北方信息工程学院
标识	人数	分区	更改日期	签名	车月日		
设计	李俊	2013.05	标准化				实验台管路图
制图	李俊	2013.05					01
审核							
工艺							
共 2 页 第 2 页							

A1-实验台组件



QQ 29401473

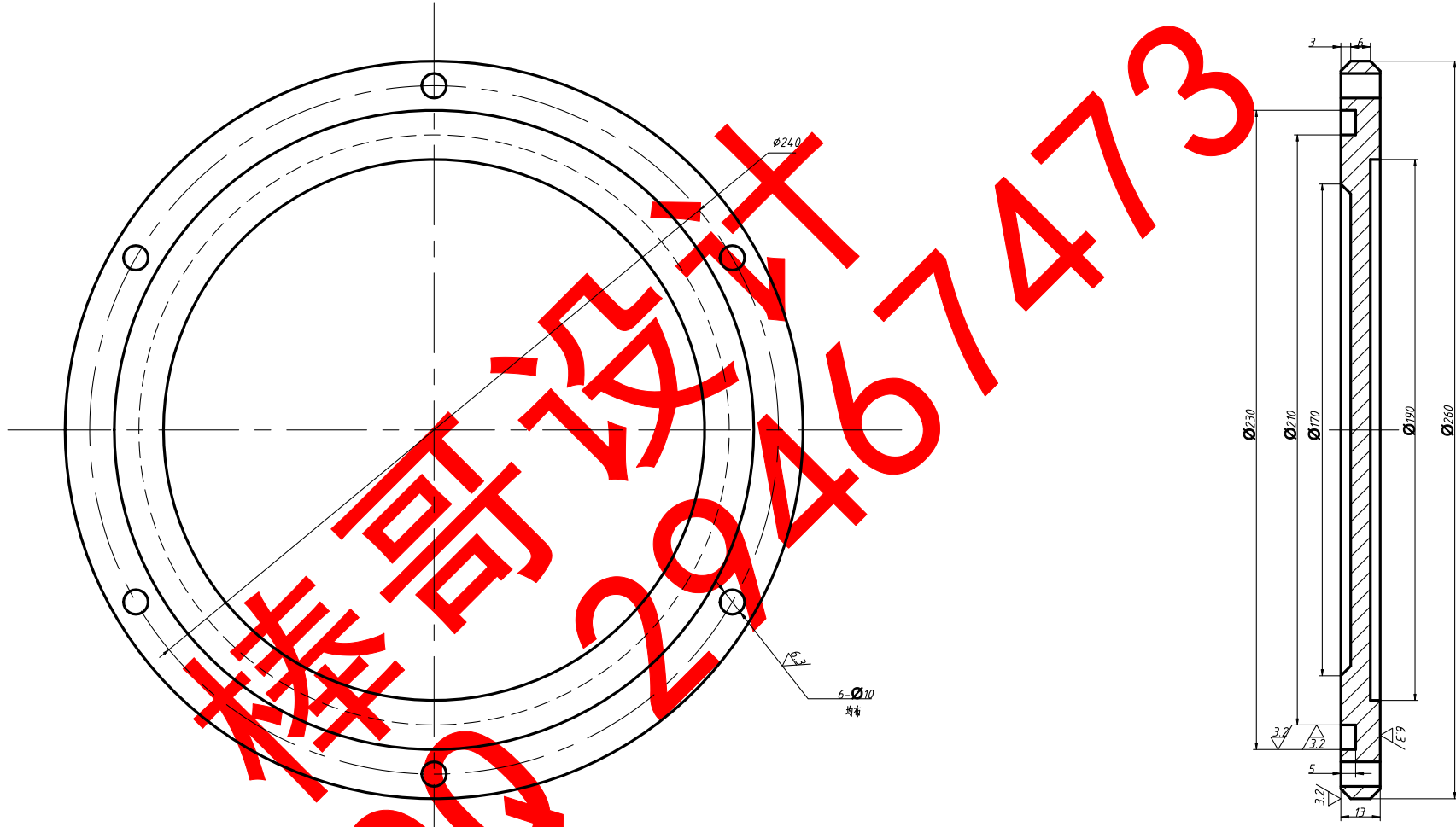
技术要求

- 1、焊接前的各种分材料表面清洁，无脱皮、锈蚀、裂纹等缺陷；
- 2、焊点不大于5mm；
- 3、焊接后要进行喷丸处理，去除氧化皮；
- 4、支架上的螺紋孔在装配时敲。

8	GB/T 6170-2000	M6外六角螺帽	18	35					
7	GB/T 5782-2000	六角头螺栓M6×12	18	35					
6		隔板	4	Q235A					00-03-04
5	GB/T 9798-1998	加强杆	4	方钢 20×20×3					00-03-03
4	GB/T 9798-1998	上支梁杆	2	方钢 40×40×3					
3	GB/T 9798-1998	侧杆	4	方钢 40×40×3					
2	GB/T 9798-1998	横梁	2	方钢 40×40×3					00-03-02
1	GB/T 9798-1998	下支梁杆	6	方钢 40×40×3					00-03-01
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
							Q235A		
							西安工业大学 北方信息工程学院		
标记	丛数	分区	更改次数	姓名	年月日	实验台组件			
设计	李俊		2013.05	陈建化		阶段标记	重量	比例	
制图	李俊		2013.05					1:4	
审核									
工艺				批准		共 12 页 第 3 页			00-03

A2-清洗孔端盖

共 6 页



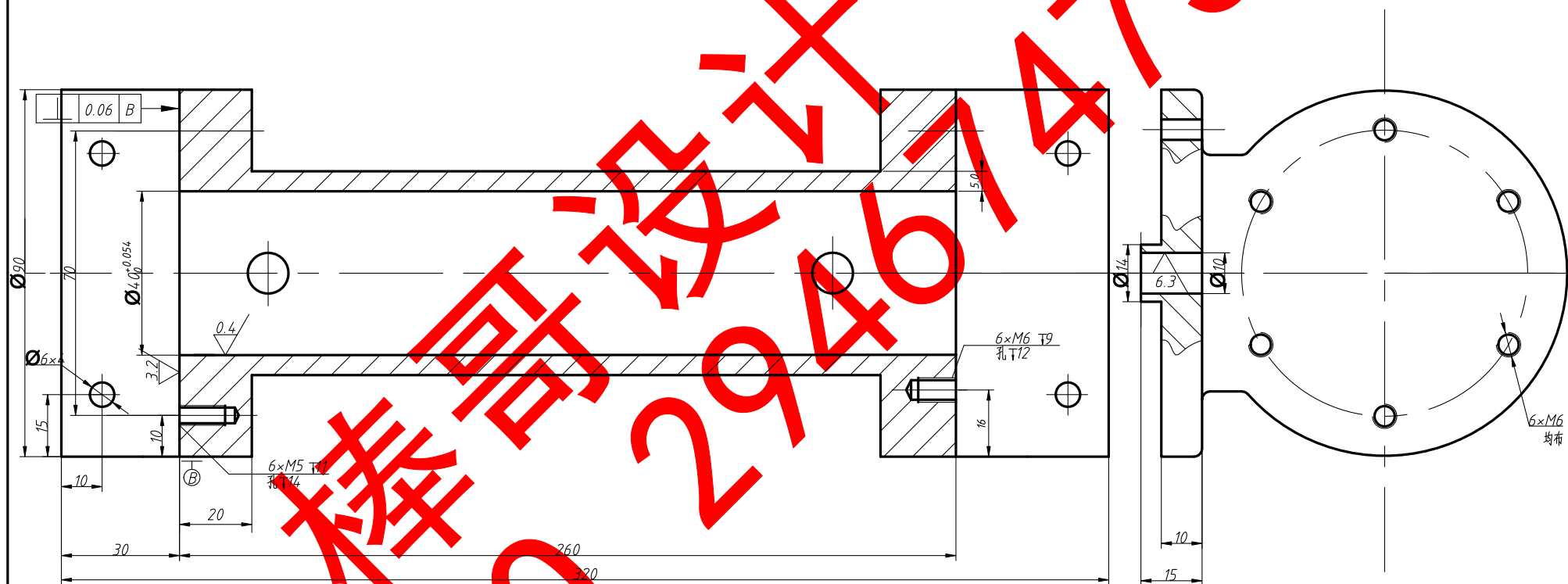
机械哥设计 29467473 QQ

技术要求
 1、未注圆角R5；
 2、工件表面无裂纹等缺陷。

						HT200			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日			清洗孔端盖		
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	李俊	2013.05						1:1		
审核						共 12 页 第 11 页		00-11		
工艺			批准							

A3-缸体

其余

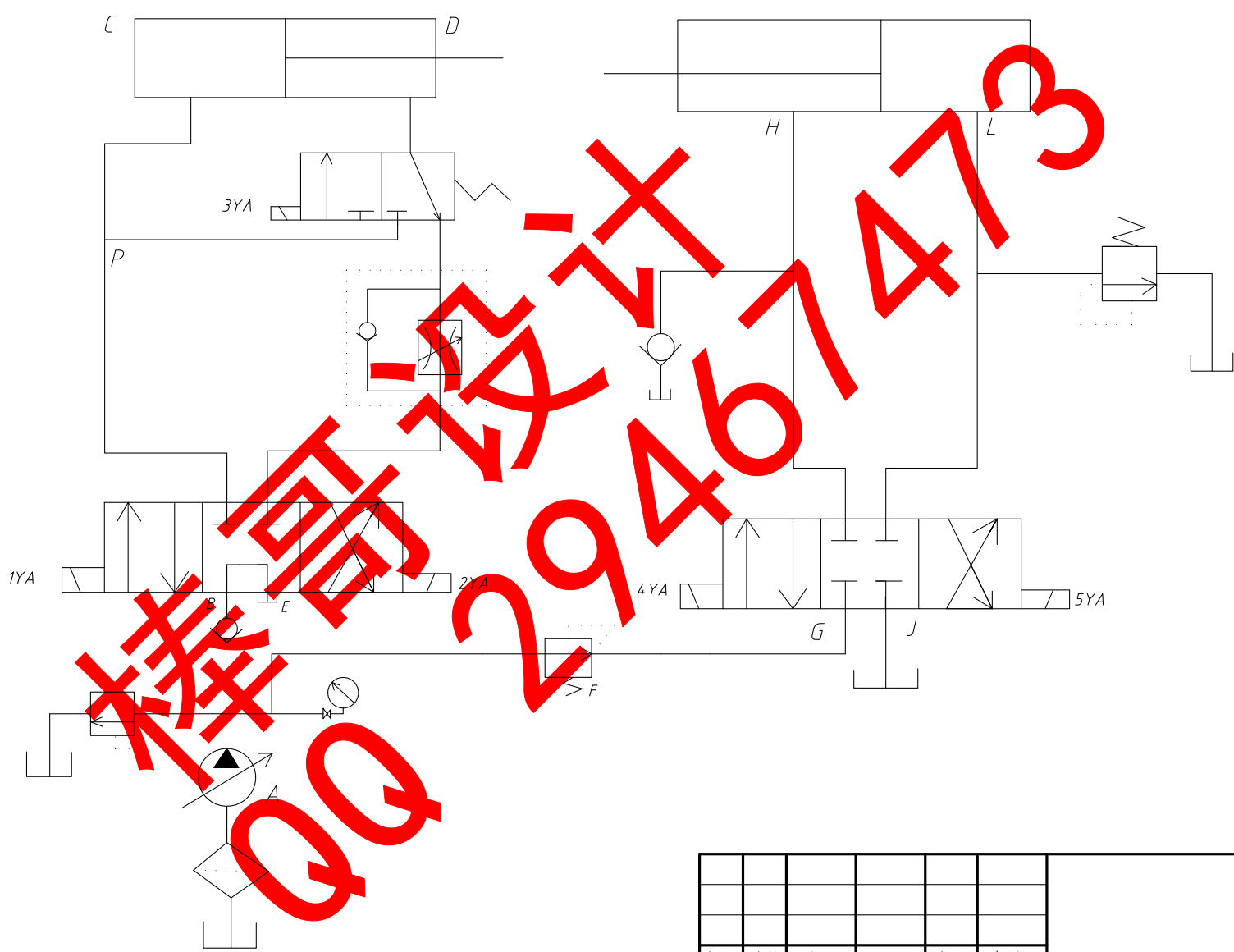


技术要求

- 1、铸造圆角R3;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷。

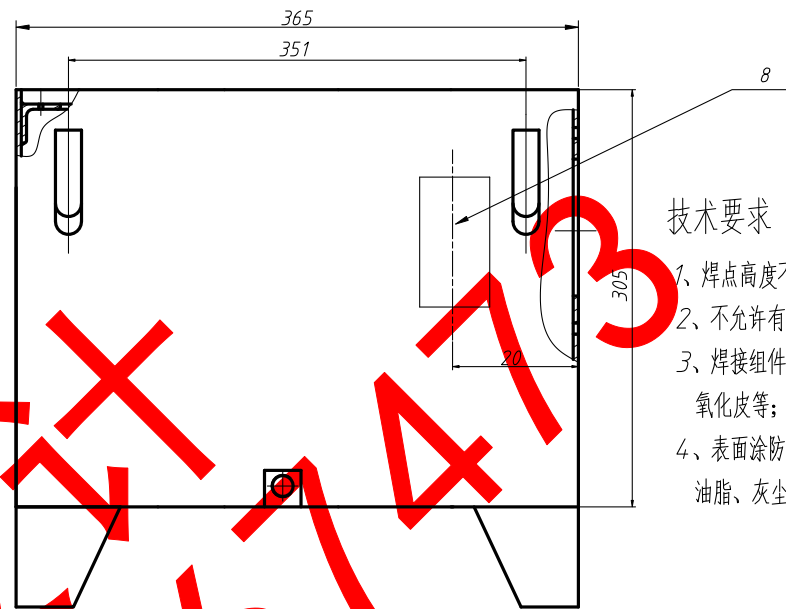
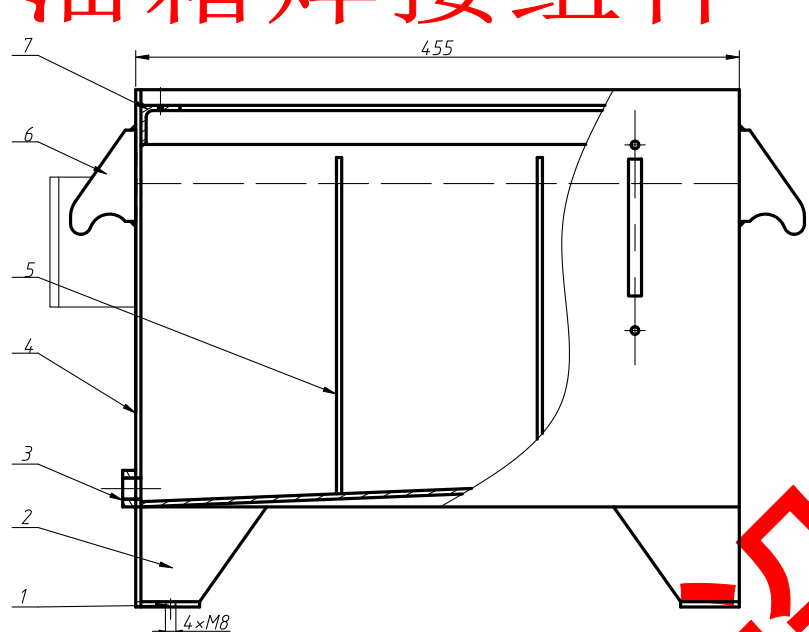
						无缝钢管35钢			西安工业大学 北方信息工程学院	
									缸体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	00-05
设计	李俊	2013.05	标准化						1:1	
制图	李俊	2013.05								
审核										
工艺			批准			共 12 页 第 5 页				

A3-实验原理图



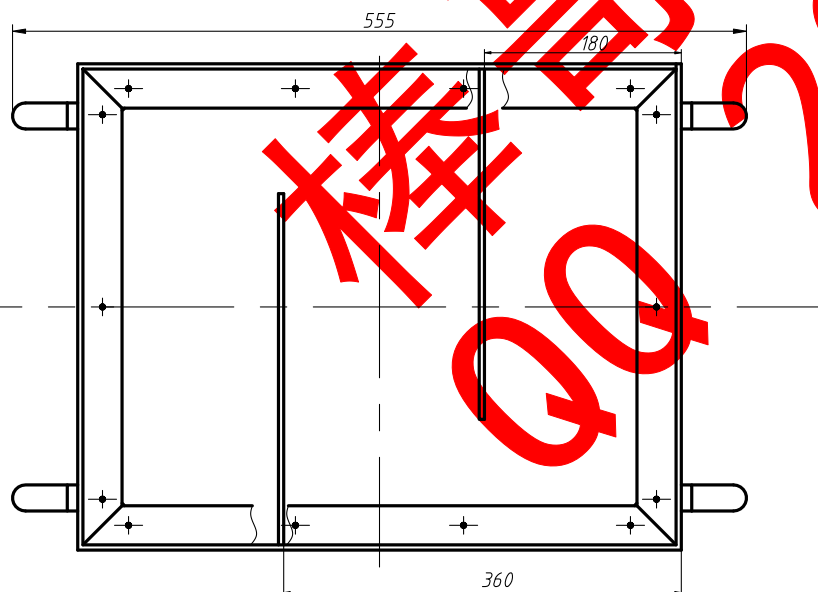
						西安工业大学 北方信息工程学院		
						实验原理图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	李俊	2013.05	标准化					
制图	李俊	2013.05						
审核								
工艺			批准			共 1 页 第 1 页		

A3-油箱焊接组件



技术要求

- 1、焊点高度不大于1mm;
- 2、不允许有跳跃式的焊接、焊道连续、不夹渣;
- 3、焊接组件进行喷丸处理, 去除焊接部位的焊渣、氧化皮等;
- 4、表面涂防锈漆, 涂漆前, 必须将铁锈、氧化皮、油脂、灰尘、泥土、盐和污物等除去。



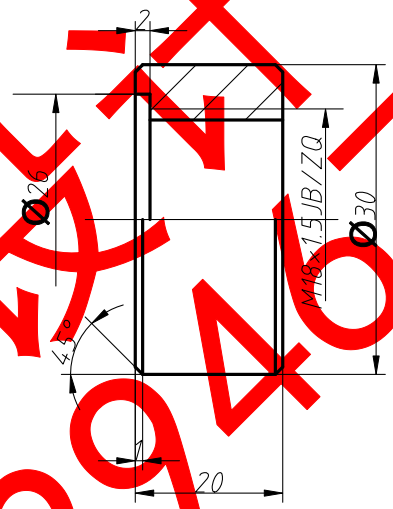
8		配电箱	1	Q235A				
7	GB/T 9798-1988	顶盖支撑角钢	若干	35				00-02-05
6		焊接吊耳	4	35				00-02-04
5		油箱隔板	2	Q235A				00-02-03
4		油箱箱板	1	Q235A				00-02-02
3		放油孔焊接板	1	Q235A				
2		焊接支脚	8	Q235A				00-02-01
1		焊接支脚垫块	8	Q235A				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							西安工业大学 北方信息工程学院	
				Q235A			油箱焊接组件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	李俊	2013.05	标准化					1:4
制图	李俊	2013.05						
审核								
工艺			批准			共 12 张	第 2 张	

00-02

A4-放油嘴

全部 

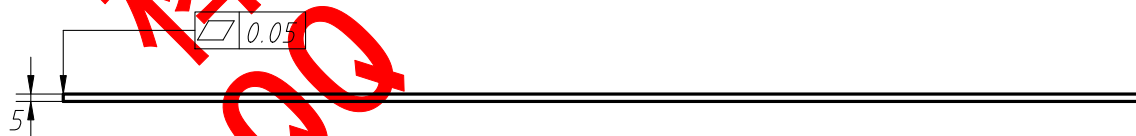
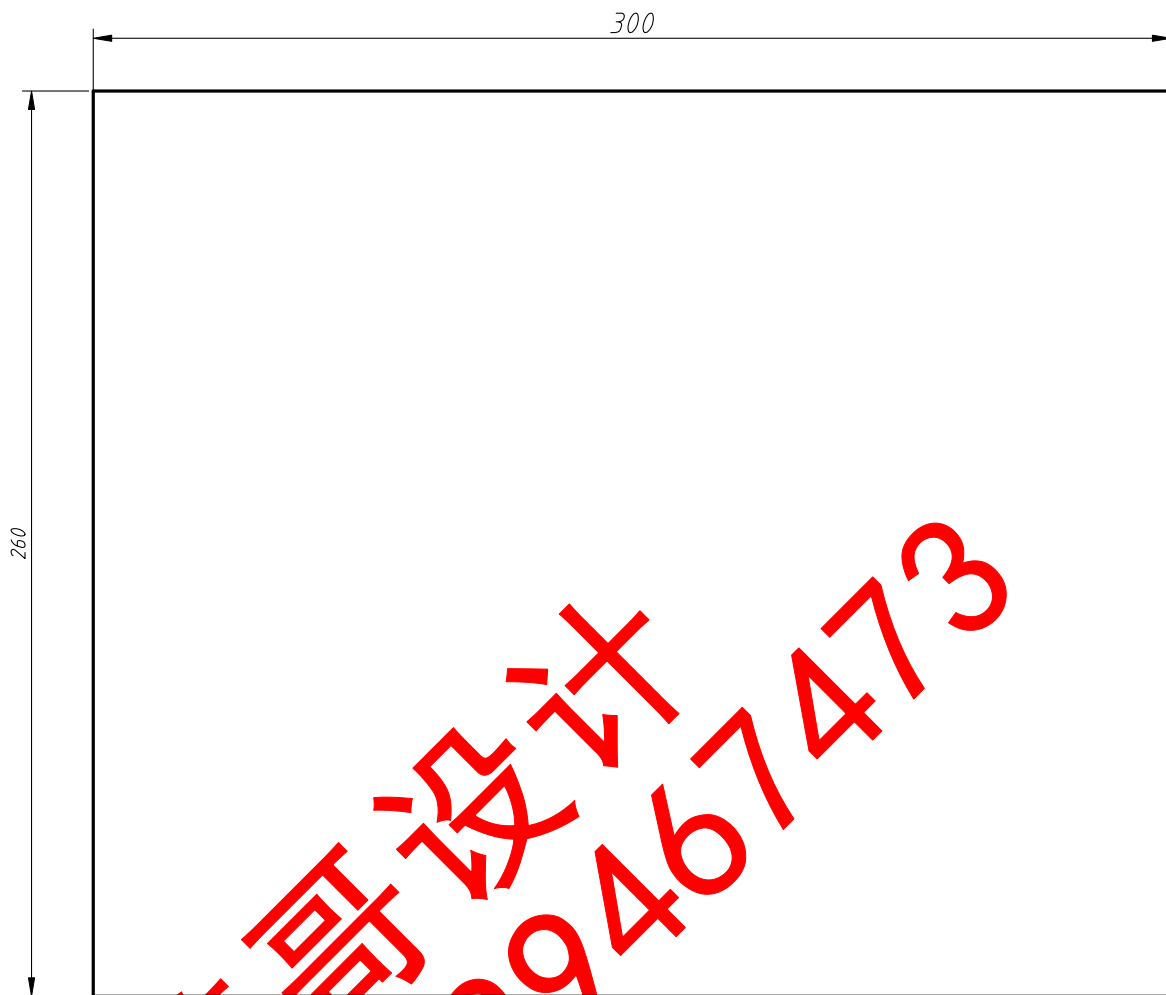
棒哥设计 QQ 29407473



技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷,要求发蓝处理。

						35			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			放油嘴		
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	00-01		
制图	李俊	2013.05					比例			
审核							1:1			
工艺			批准			共 12 页 第 1 页				



精哥设计
QQ 29467473

技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	00-02-03	
设计	李俊	2013.05	标准化							
制图	李俊	2013.05								
审核										
工艺			批准			共5页 第3页				

A4-焊件支脚

厚度 $d=4$

全部 

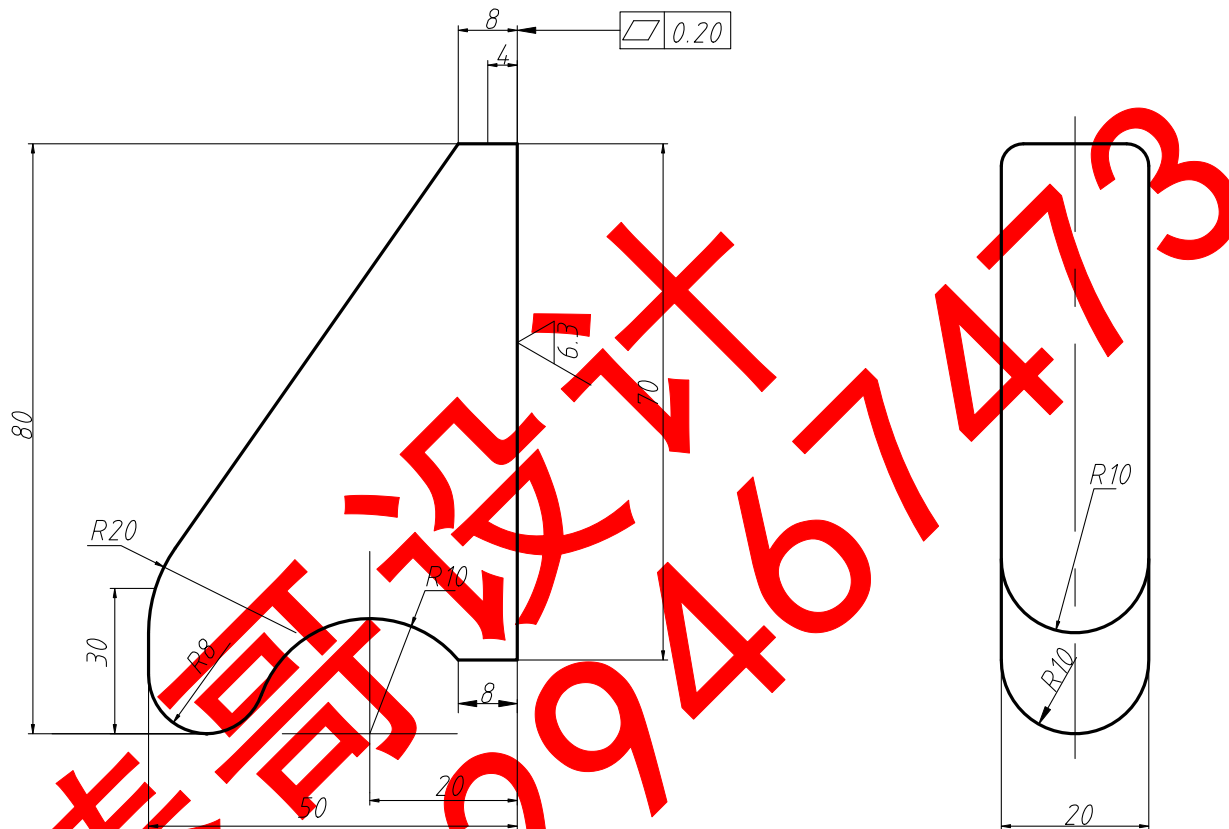


技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀；
- 3、表面涂防锈漆。

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
						焊件支脚			00-02-01	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	李俊	2013.05	标准化					1:1		
制图	李俊	2013.05								
审核										
工艺			批准			共 5 页 第 1 页				

A4-焊接吊耳



其余

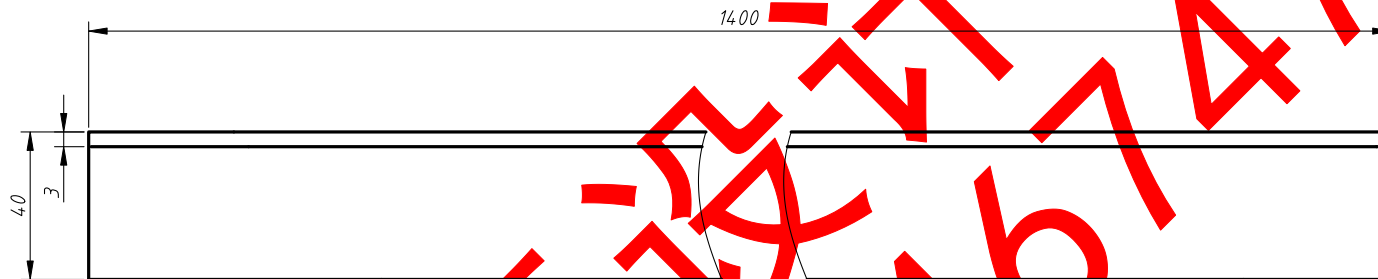
技术要求

- 1、铸造圆角R5;
- 2、铸件表面无裂纹、砂眼、气孔等缺陷。

机械设计 29467473 QQ

						35			西安工业大学 北方信息工程学院	
									焊接吊耳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	李俊	2013.05						1:1		
审核										
工艺			批准			共 5 页 第 4 页		00-02-04		

A4-横梁



棒哥设计 29467473

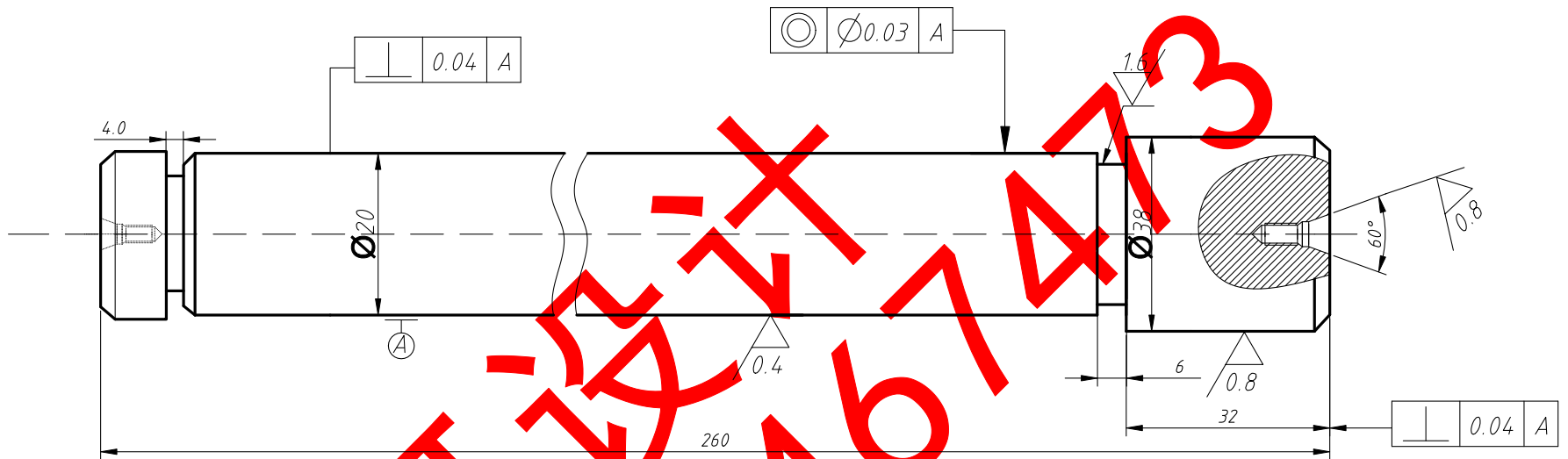
技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀；

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			横梁		
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	李俊	2013.05						1:6		
审核						共 4 页 第 2 页			00-03-02	
工艺			批准							

A4-活塞杆

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

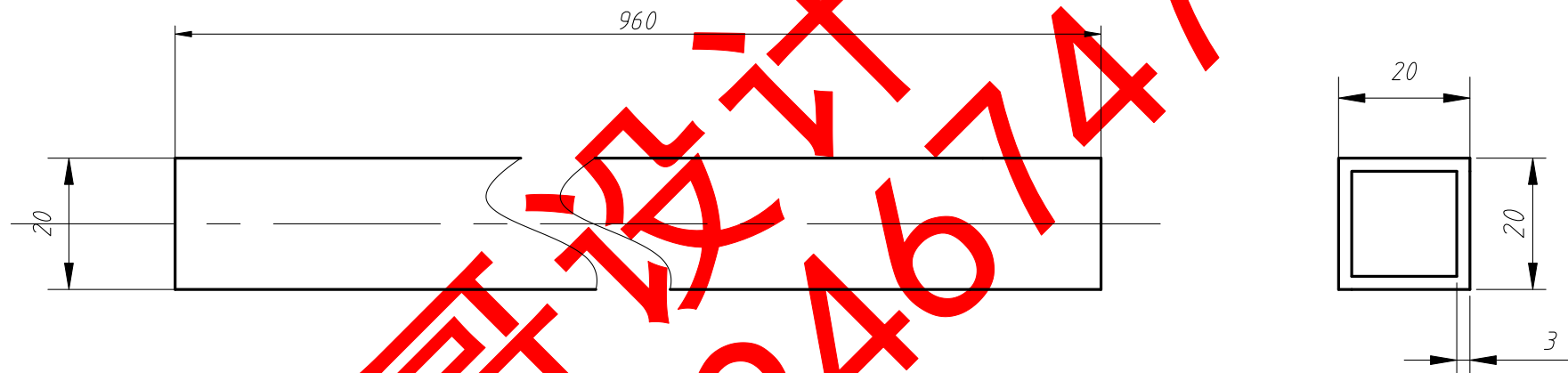


技术要求

- 1、未注倒角C1.6;
- 2、工件表面无毛刺等缺陷;
- 3、退刀槽按GB/T 113-1997执行;
- 4、调质20~25HRC。

						35			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	活塞杆
设计	李俊	2013.05	标准化						1:1	
制图	李俊	2013.05								
审核						共 12 页 第 9 页				00-09
工艺			批准							

A4-加强杆

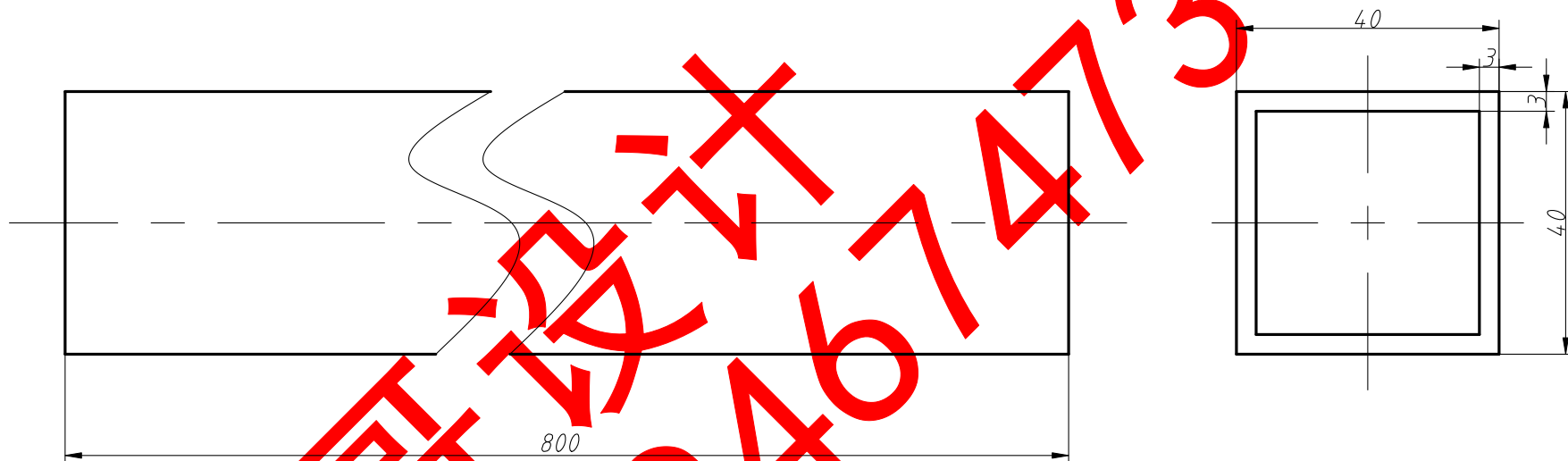


技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀；

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	加强杆
设计	李俊	2013.05	标准化						1:6	
制图	李俊	2013.05				共 4 页 第 3 页			00-03-03	
审核										
工艺			批准							

A4-下支架杆



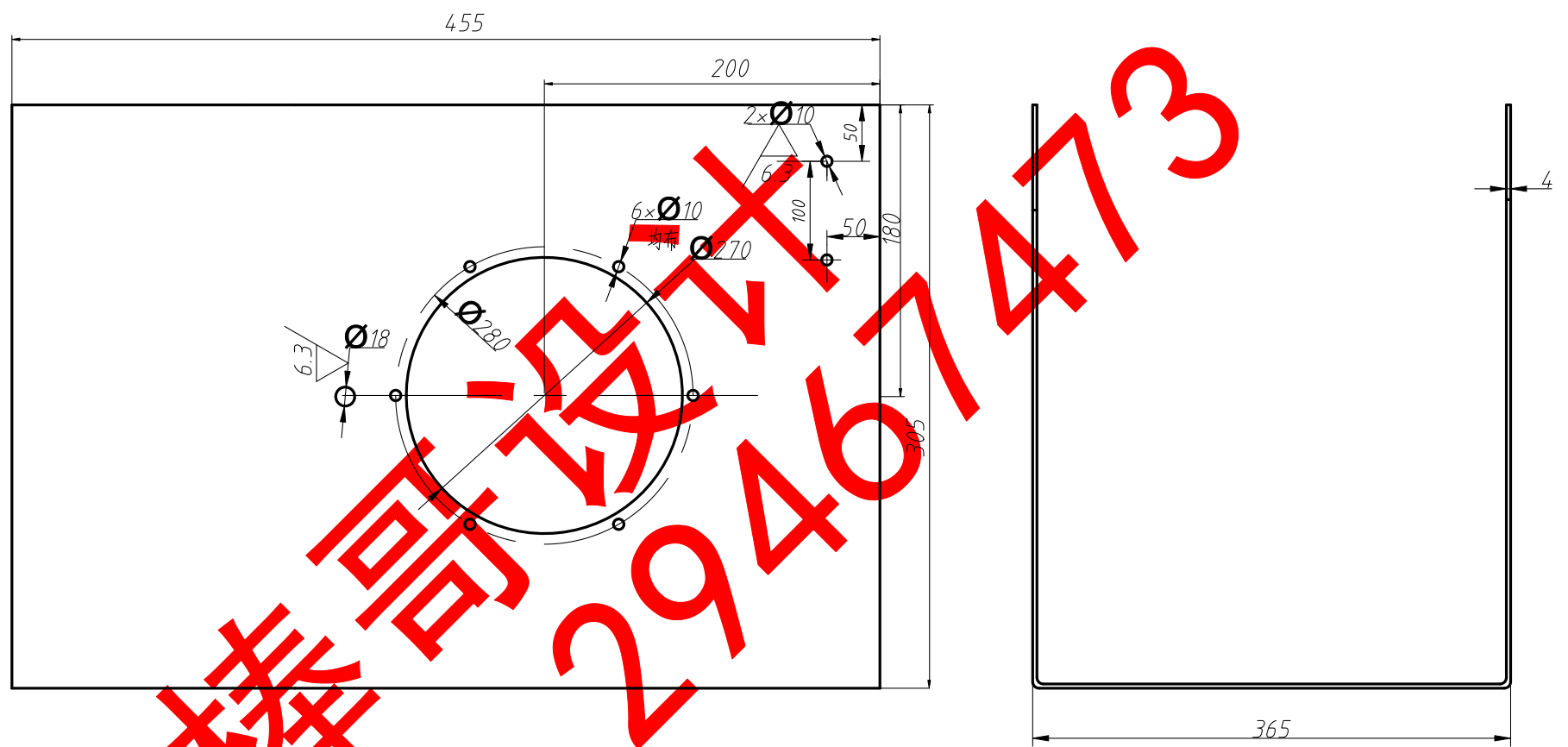
技术要求

- 1、长度允许 ± 1 的切割误差；
- 2、工件表面碰撞凹陷、锈蚀等缺陷；
- 3、切割端面无切削、飞边、毛刺。

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				下支架杆	
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	李俊	2013.05						1:4	00-03-01	
审核						共 4 页 第 1 页				
工艺			批准							

A4-箱板

其余 



技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

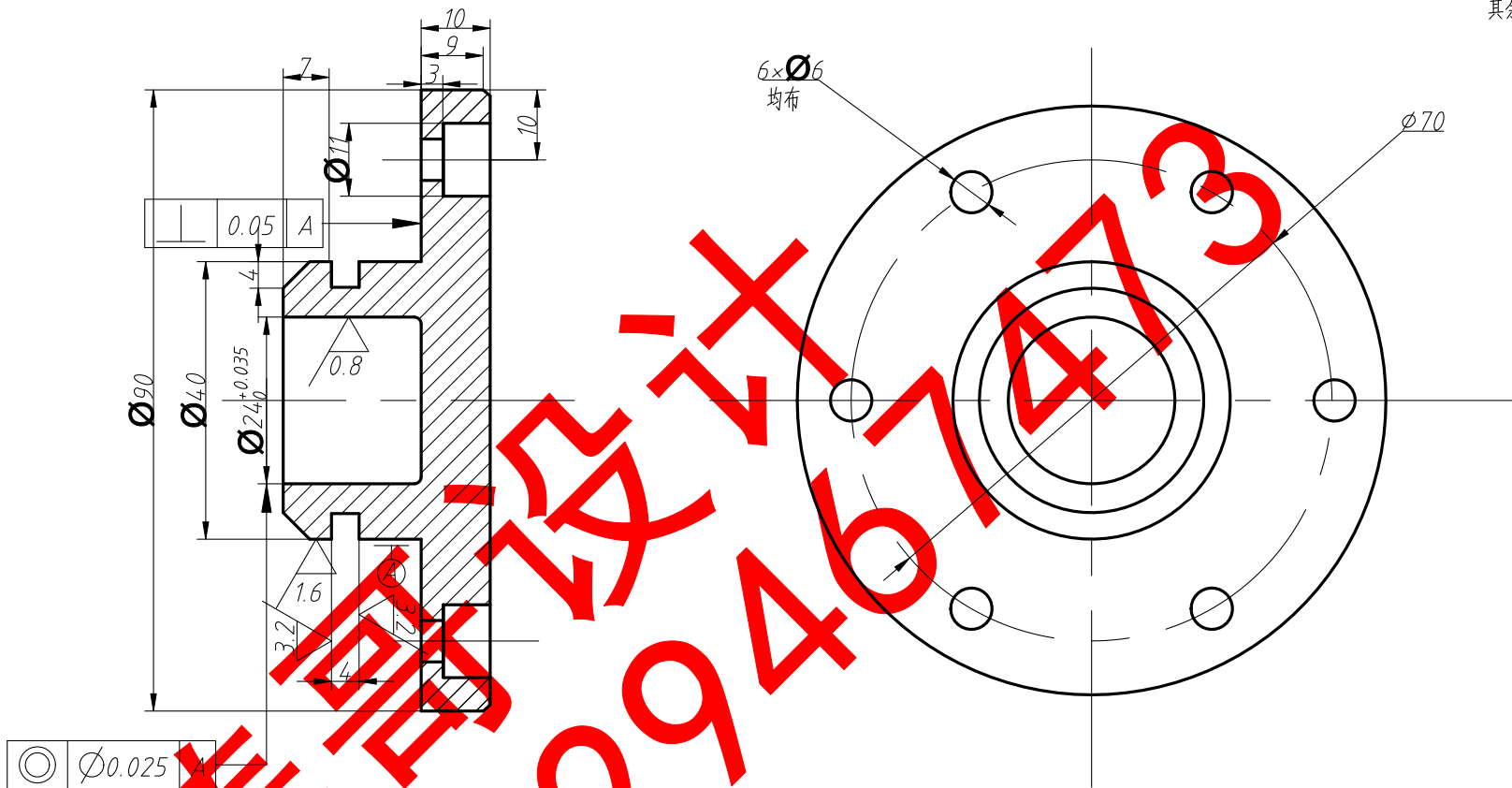
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.05	标准化		
制图		2013.05			
审核					
工艺			批准		

Q235A		
阶段标记	重量	比例
		1:3
共 5 页 第 2 页		

箱板
00-02-02

A4-液压缸后缸盖

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



◎ $\phi 0.025$

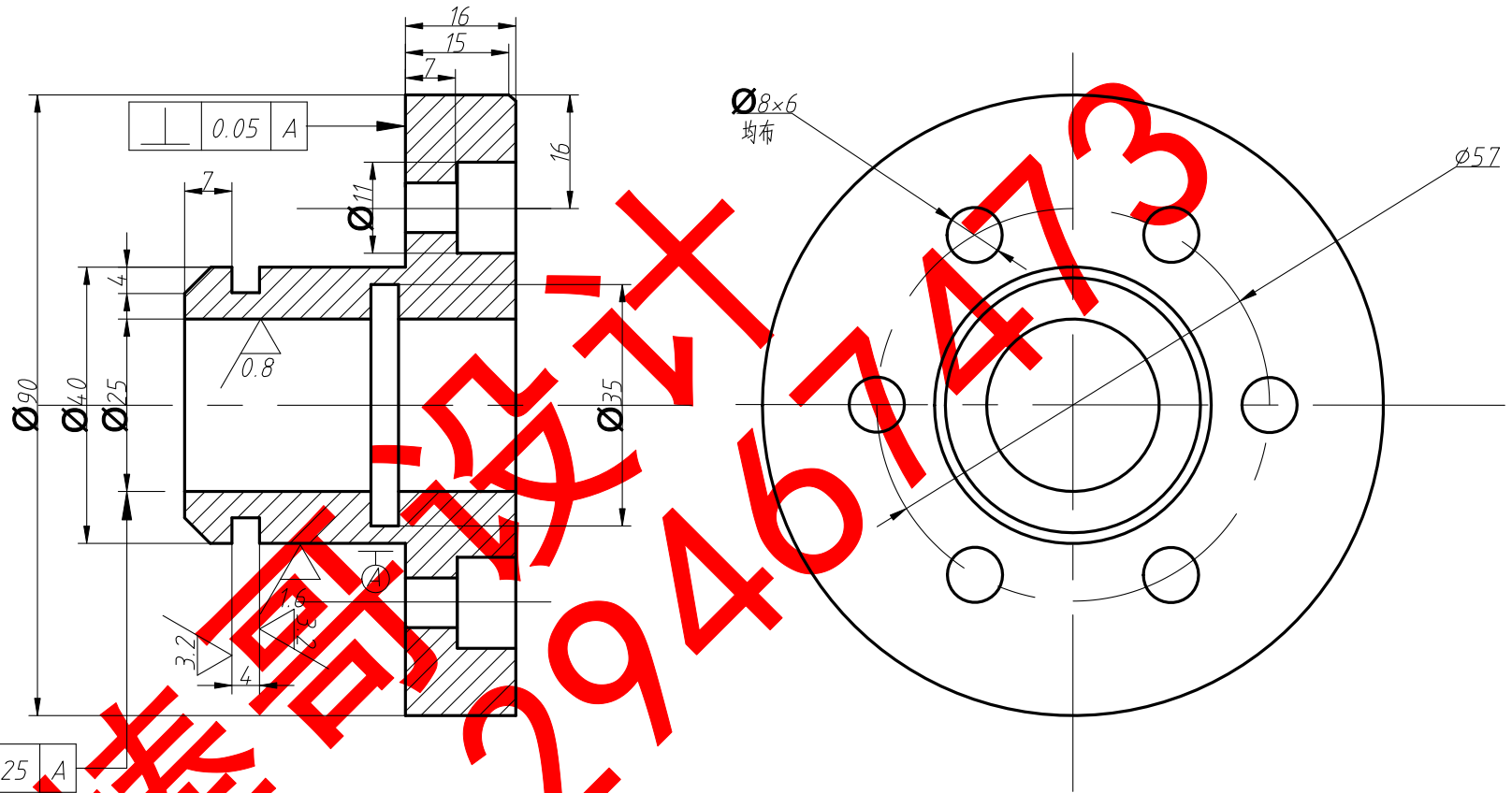
技术要求

- 1、未注倒角C1;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷;
- 3、密封圈沟槽尺寸按 GB/T3452.1-2005 执行。

						HT200			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	液压缸后缸盖	
设计	李俊	2013.05	标准化							
制图	李俊	2013.05				共 12 页 第 8 页			00-08	
审核										
工艺			批准							

A4-液压缸前端盖

其余 $\sqrt{6.3}$



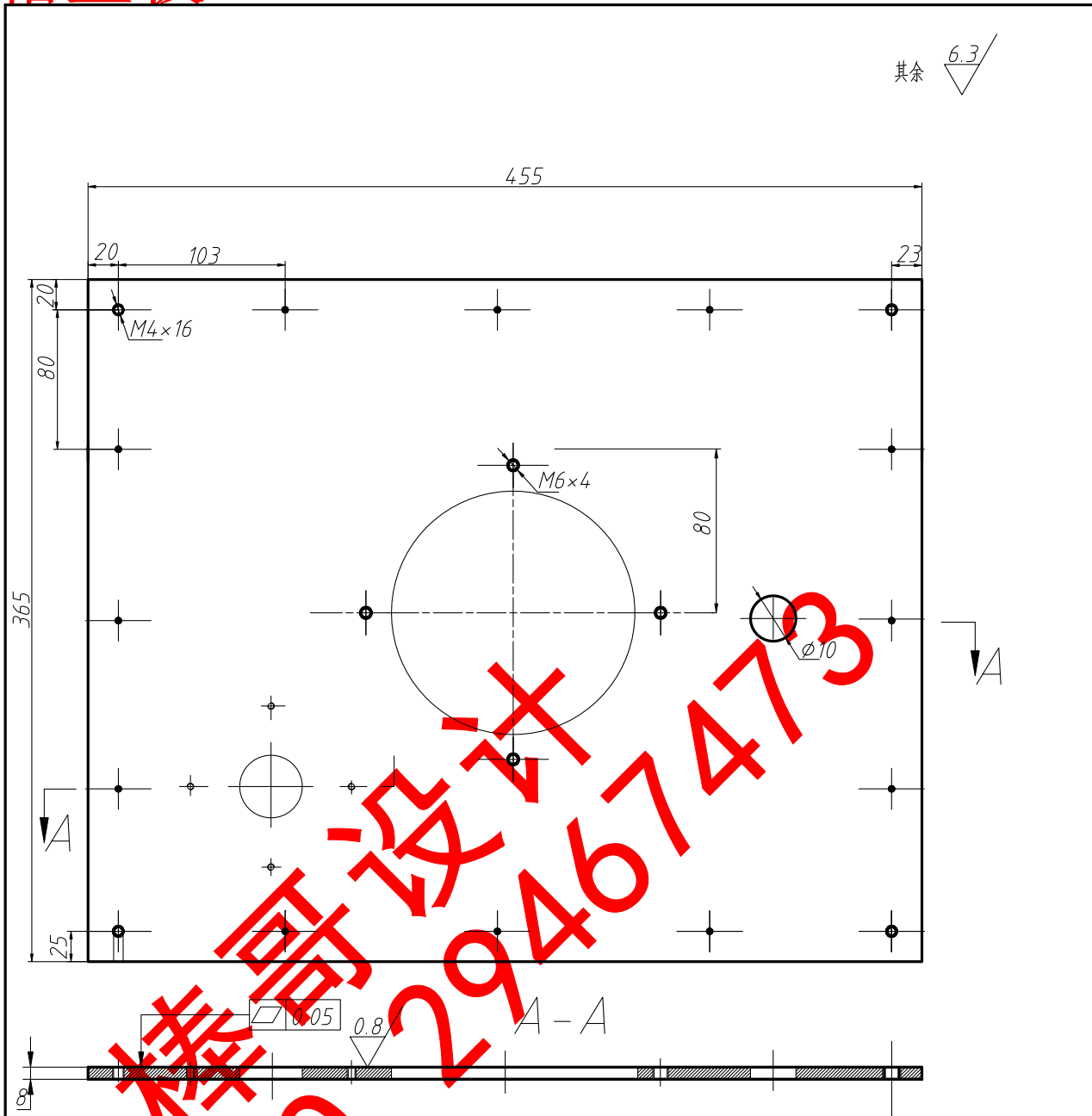
◎ $\sqrt{0.025}$ A

技术要求

- 1、未注倒角C1;
- 2、铸件表面无裂纹、气泡等缺陷;
- 3、密封圈沟槽尺寸按 GB/T3452.1-2005 执行。

						HT200			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	液压缸前端盖
设计	李俊	2013.05	标准化						1:1	
制图	李俊	2013.05				共 12 页 第 7 页			00-07	
审核										
工艺			批准							

A4-油箱盖板

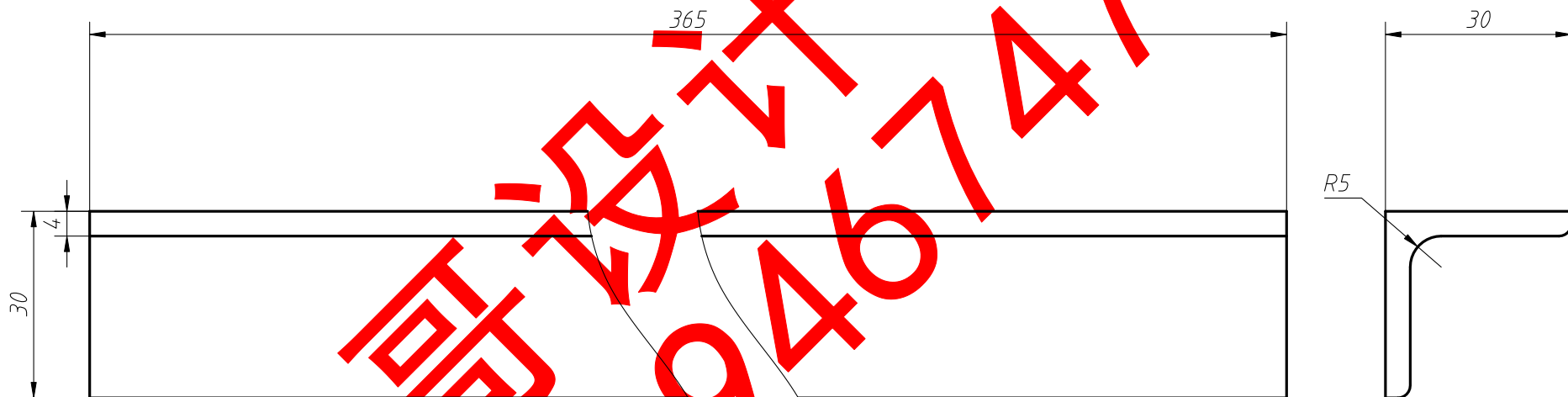


技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀；
- 3、表面涂防锈漆。

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	00-12
设计	李俊	2013.05	标准化						1:3	
制图	李俊	2013.05								
审核										
工艺			批准			共 12 页 第 12 页				

A4-油箱支角



棒哥设计 29467473

技术要求

- 1、工件表面无飞边、毛刺等缺陷；
- 2、表面无锈蚀；
- 3、未注圆角R2

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李俊	2013.05	标准化		
制图	李俊	2013.05			
审核					
工艺			批准		

Q235A

西安工业大学
北方信息工程学院

油箱支角

阶段标记 重量 比例

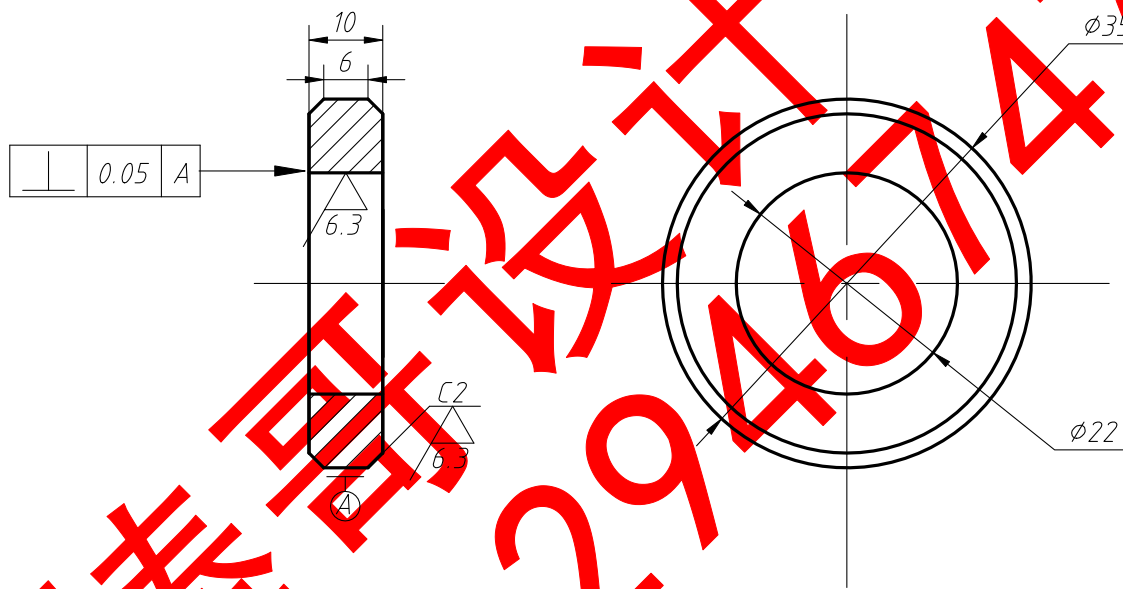
1:2

共 5 页 第 5 页

00-02-05

A4-撞块

其余 



技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、工件表面无裂纹等缺陷。

机械设计 29461473

						Q235A			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			撞块		
设计	李俊	2013.05	标准化			阶段标记	重量	比例		
制图	李俊	2013.05						1:1		
审核						共 12 页 第 6 页			00-06	
工艺			批准							