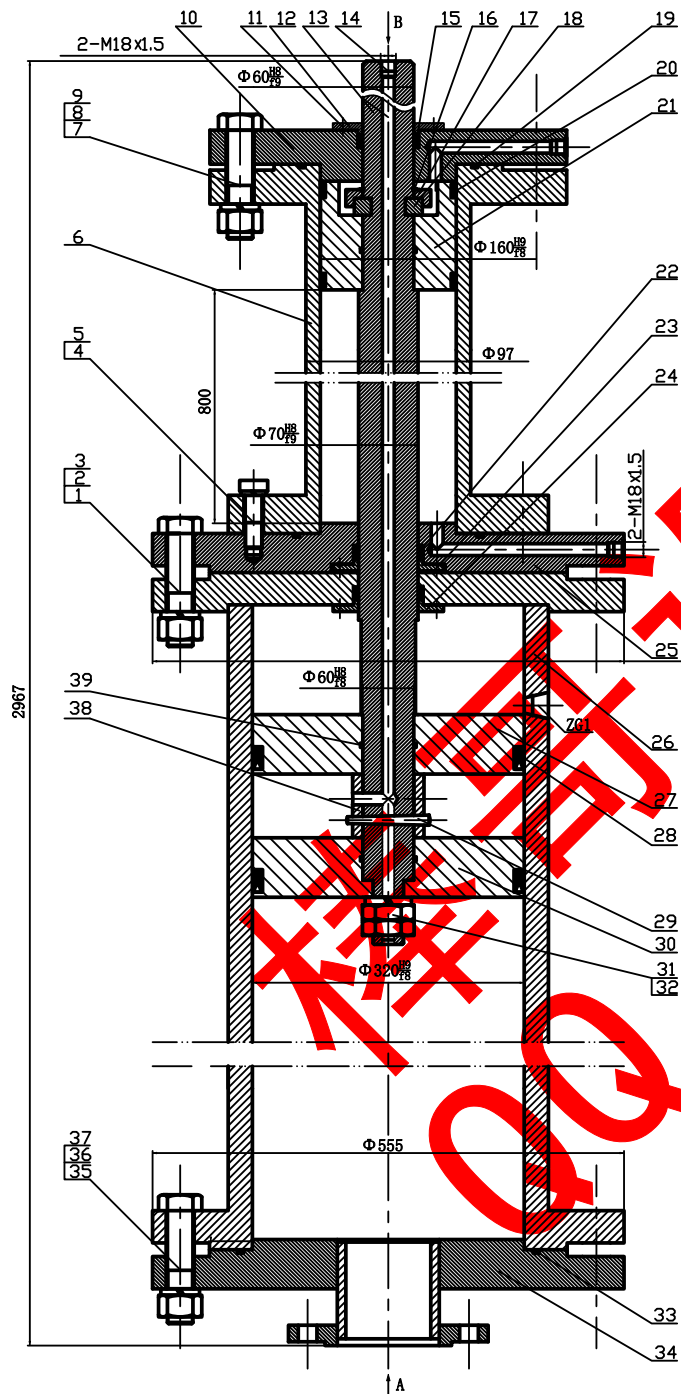


A0-装配图



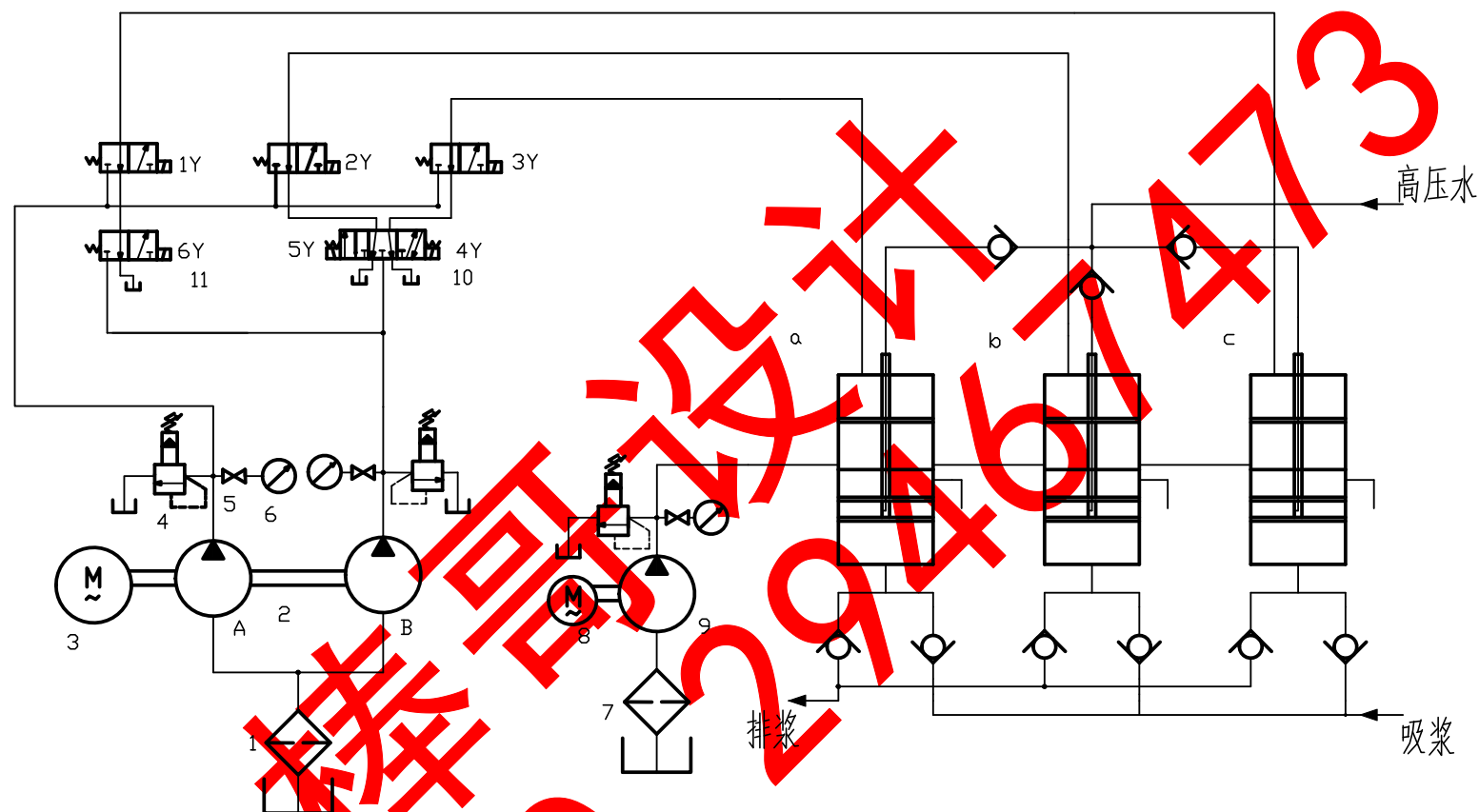
技术要求

1. 装配前, 对缸内部进行清理, 不许有任何杂质混入。
2. 装配后对缸进行打压试验, 试验压力为 3MPa, 不许有任何泄露。
3. 装配后对缸进行打压试验, 试验压力为 12MPa, 不许有任何泄露。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
39	GB1235-76	O型圈60×6.3	1	橡胶1-2		
38	YL0-00-11	套筒	1	Q235		
37	GB8782-86	螺栓M30×130	16	Q235		
36	GB93-87	螺母M30	16	65Mn		
35	GB170-86	螺母M30	16	Q235		
34	YL0-03-00	排液组件	1	Q235A		
33	GB1235-76	O型圈200×5.3	1	橡胶1-2		
32	GB93-87	螺母M30	16	65Mn		
31	GB172-86	六角螺母M30	2	Q235		
30	YL0-00-10	活瓣	1	HT200		
29	GB117-86	圆螺母	1	Q235		
28	B/Z44285-85	Yx密封圈D320	2	CPU		
27	YL0-00-09	活瓣	1	HT200		
26	YL0-02-00	缸体组件	1	Q235A		
25	YL0-00-08	法兰	1	Q235A		
24	YL0-00-07	压盖	2	Q235		
23	GB70-85	六角螺母M12×24	8	Q235A		
22	B/Z44284-84	Yx密封圈D70	2	CPU		
21	YL0-00-06	活瓣	1	HT200		
20	B/Z44285-85	Yx密封圈D160	2	CPU		
19	GB1235-76	O型圈200×5.3	2	橡胶1-2		
18	YL0-00-05	活瓣	1	Q235		
17	YL0-00-04	定位套	1	Q235		
16	GB894.1-86	轴用退火圆钢	1	65Mn		
15	B/Z44284-84	Yx密封圈D60	1	CPU		
14	B966-77	管接头14/18×1.4	3	Q235A		
13	YL0-00-03	活瓣杆	1	1Cr18Ni9Ti		
12	YL0-00-02	压盖	1	Q235		
11	GB70-85	六角螺母M10×24	4	35		
10	YL0-00-01	前盖	1	Q235A		
9	GB8782-86	螺栓M30×128	12	Q235		
8	GB93-87	螺母M30	12	65Mn		
7	GB170-86	螺母M30	12	Q235		
6	YL0-01-00	缸体组件	1	Q235A		
5	GB93-87	螺母M20	12	65Mn		
4	GB8782-86	螺栓M20×75	12	Q235		
3	GB8782-86	螺栓M30×130	16	Q235		
2	GB93-87	螺母M30	16	65Mn		
1	GB170-86	螺母M30	16	Q235		

设计: 沈航大 02 航自 1 航
审核: 沈航大 02 航自 1 航
批准: 沈航大 02 航自 1 航
比例: 1:2
材料: 1:2
备注: 1:2

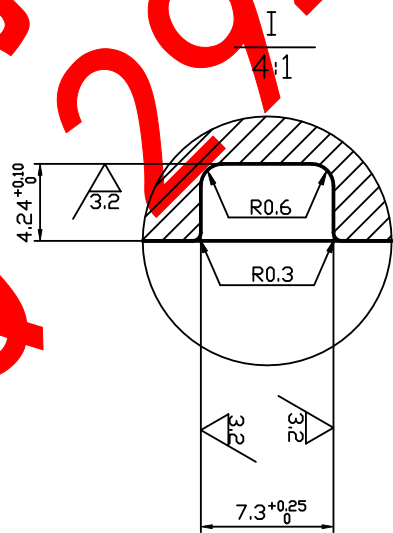
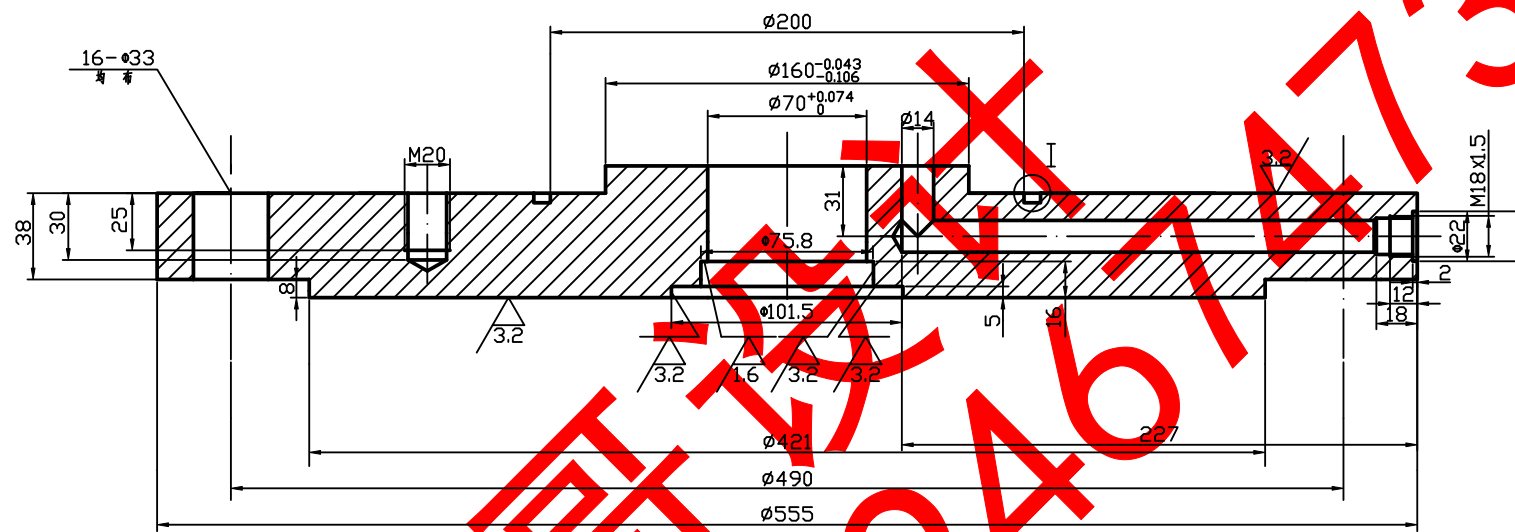
A1-原理图



11	24DFN-10B	二套四通电磁阀线圈	4					
10	3SDFN-10B	三套四通电磁阀线圈	1					
8	Y90S-6	异步电动机	1					
7	YLX-25X80	减速机	1					
6	Y-60	压力表	3					
5	AF6	压力变送器	3					
4	YF3-E10L	减速机	3					
3	Y180L-6	异步电动机	1					
2	3ZYVB-E110/69	双联月牙泵	1					
1	YLX-100X80	减速机	1					
序号	代号	名称	数量					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	沈阳大学 系统原理图		
设计	陈金曾		标准化		06-04-15			
审核								
市						井	壳	底

A2-法蓝

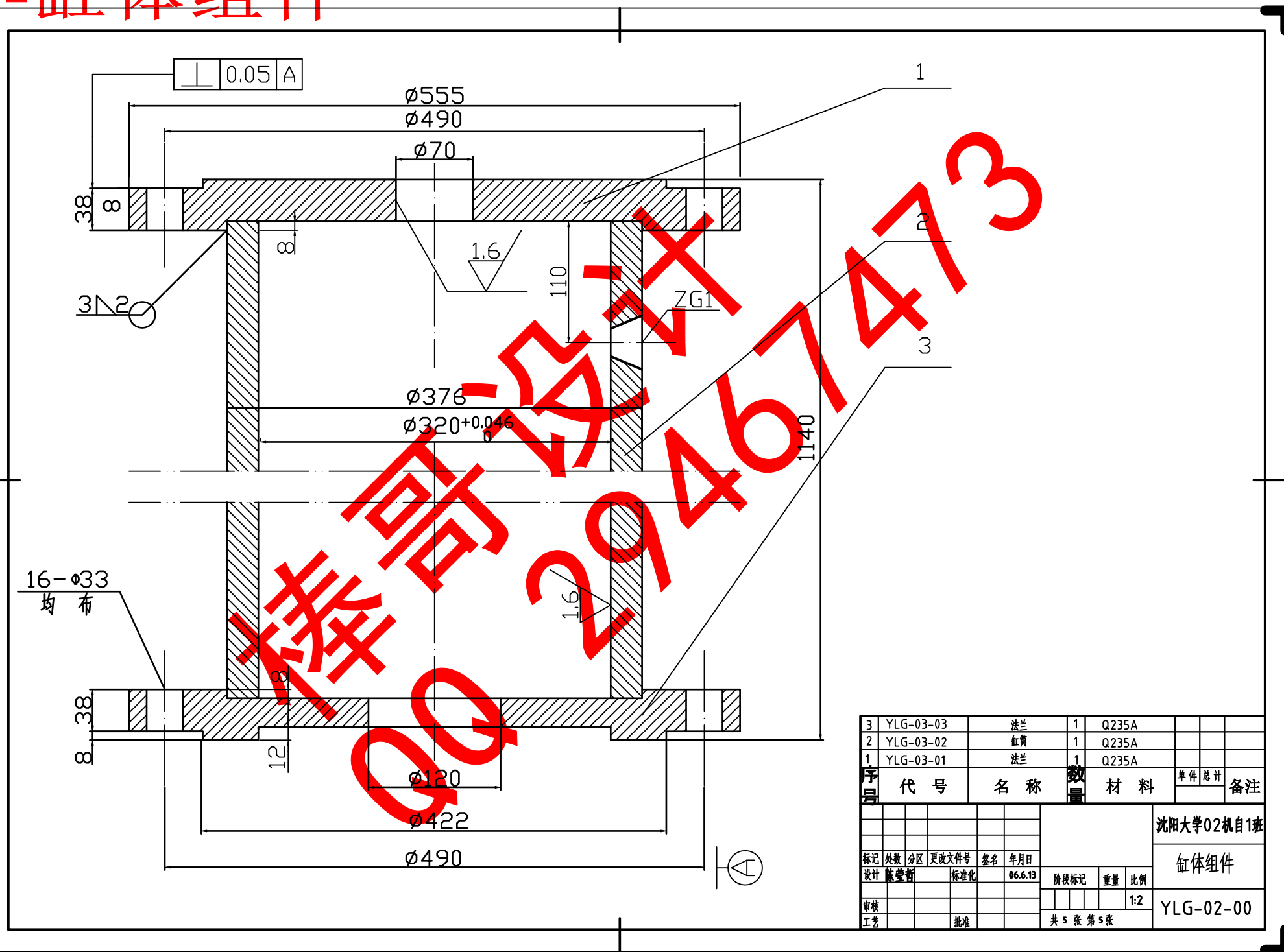
其余 $\nabla 12.5$



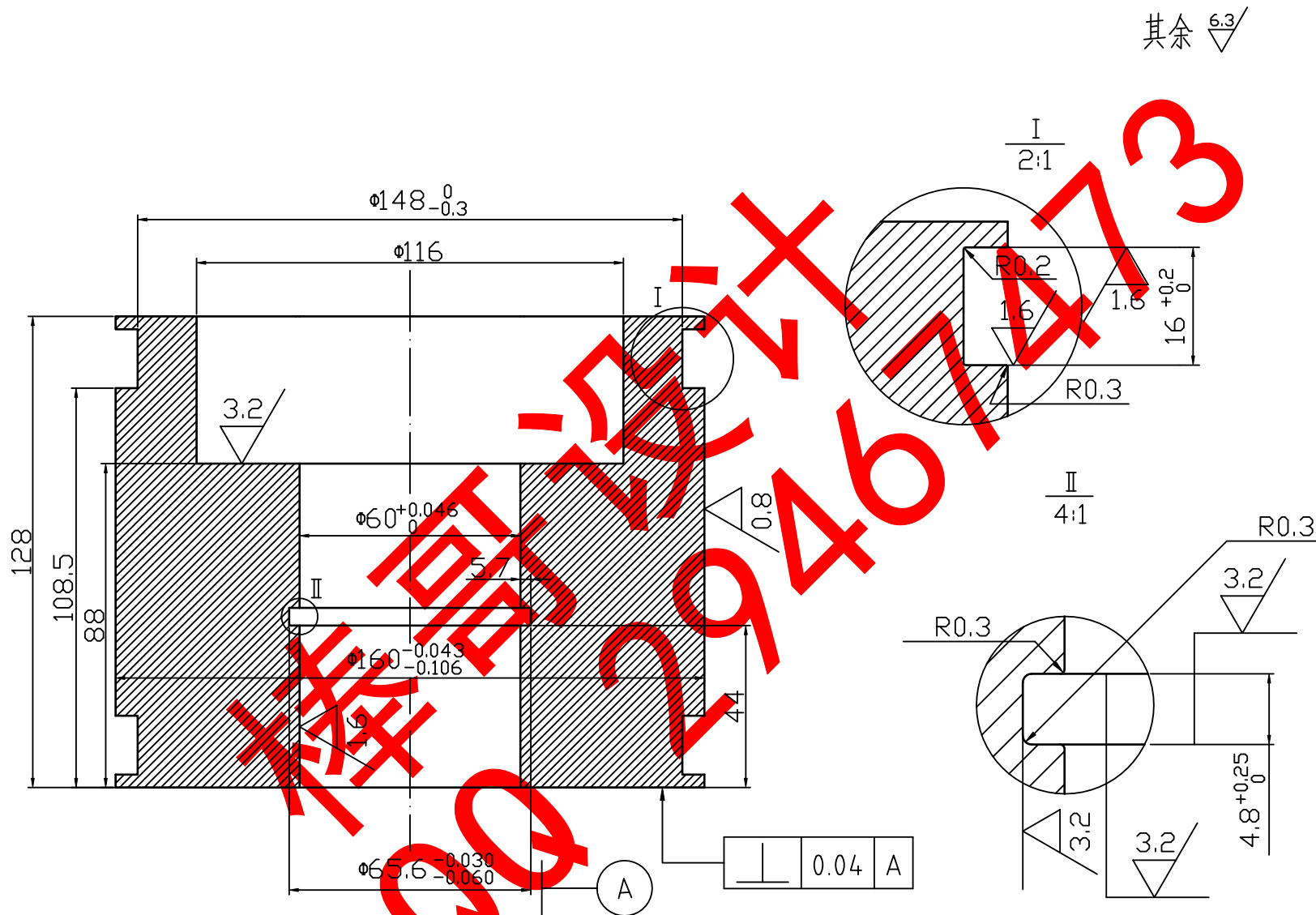
詰

詰					Q235A			沈阳大学02机自1班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	法蓝
设计	陈望哲		标准化		06.6.8				
审核						共 5 张 第 2 张		1:2	YLG-00-08
工艺			批准						

A2-缸体组件



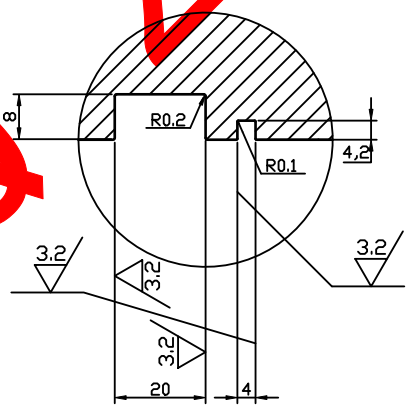
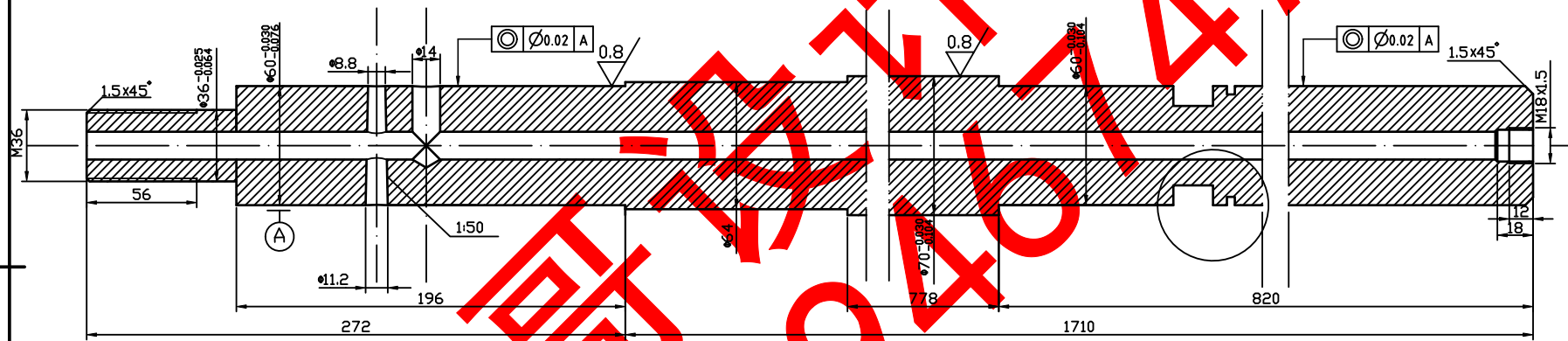
A2-活塞



						HT200			沈阳大学02机自1班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				活塞	
设计	陈莹哲		标准化		06.6.11	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 5 张 第 4 张			YLG-00-06	

A2-活塞杆

其余 3.2/



						1Cr18Ni9Ti			沈阳大学02机自1班			
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	陈宝哲		标准化		06.6.9							
审核									1:2		YLG-00-03	
工艺			批准						共 5 张 第 3 张			