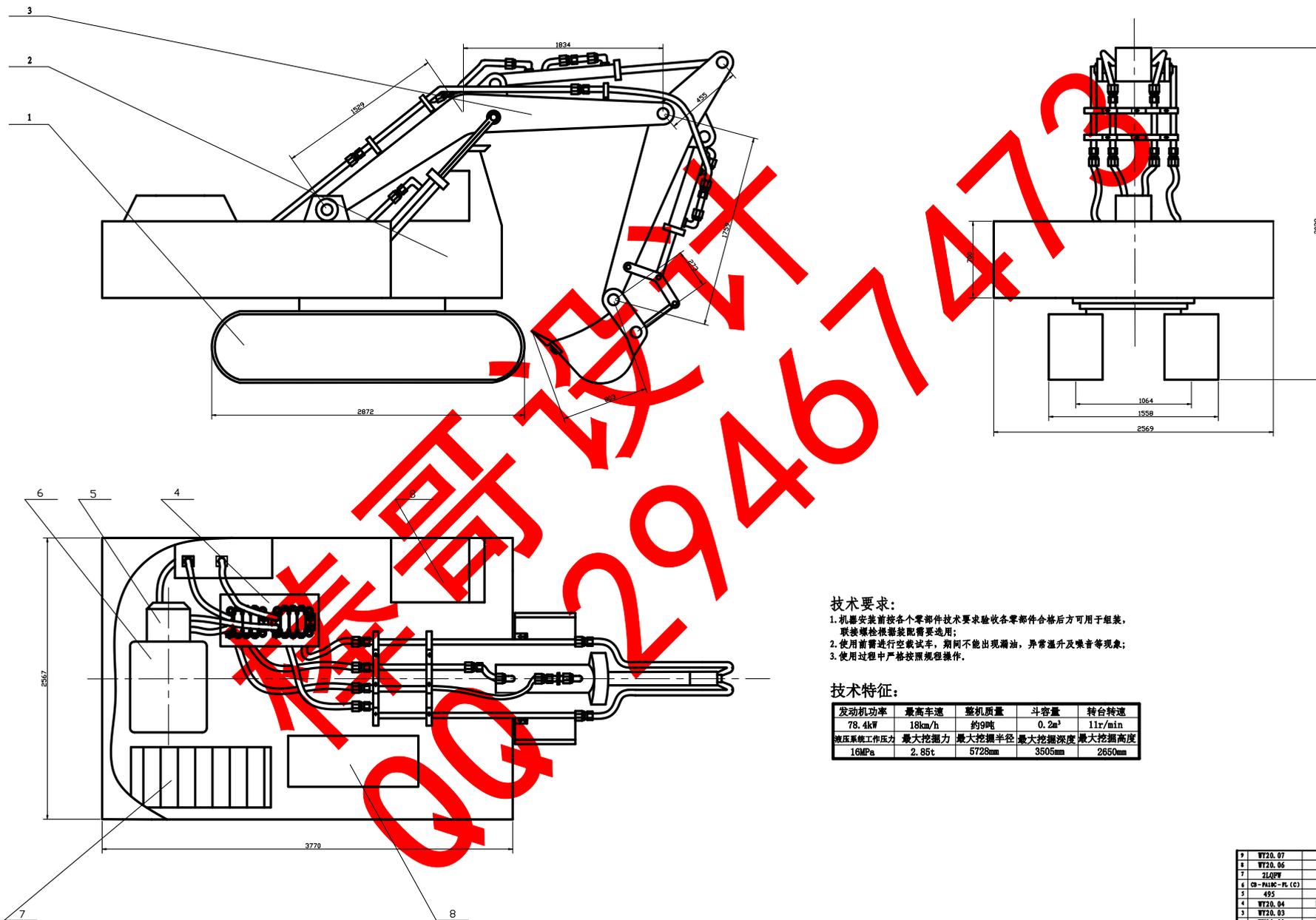


A0-液压挖掘机总图



技术要求:

1. 机器安装前按各个零部件技术要求验收各零部件合格后方可用于组装。
联接螺栓根据装配需要选用;
2. 使用前需进行空载试车, 期间不能出现漏油, 异常温升及噪音等现象;
3. 使用过程中严格按照规程操作。

技术特征:

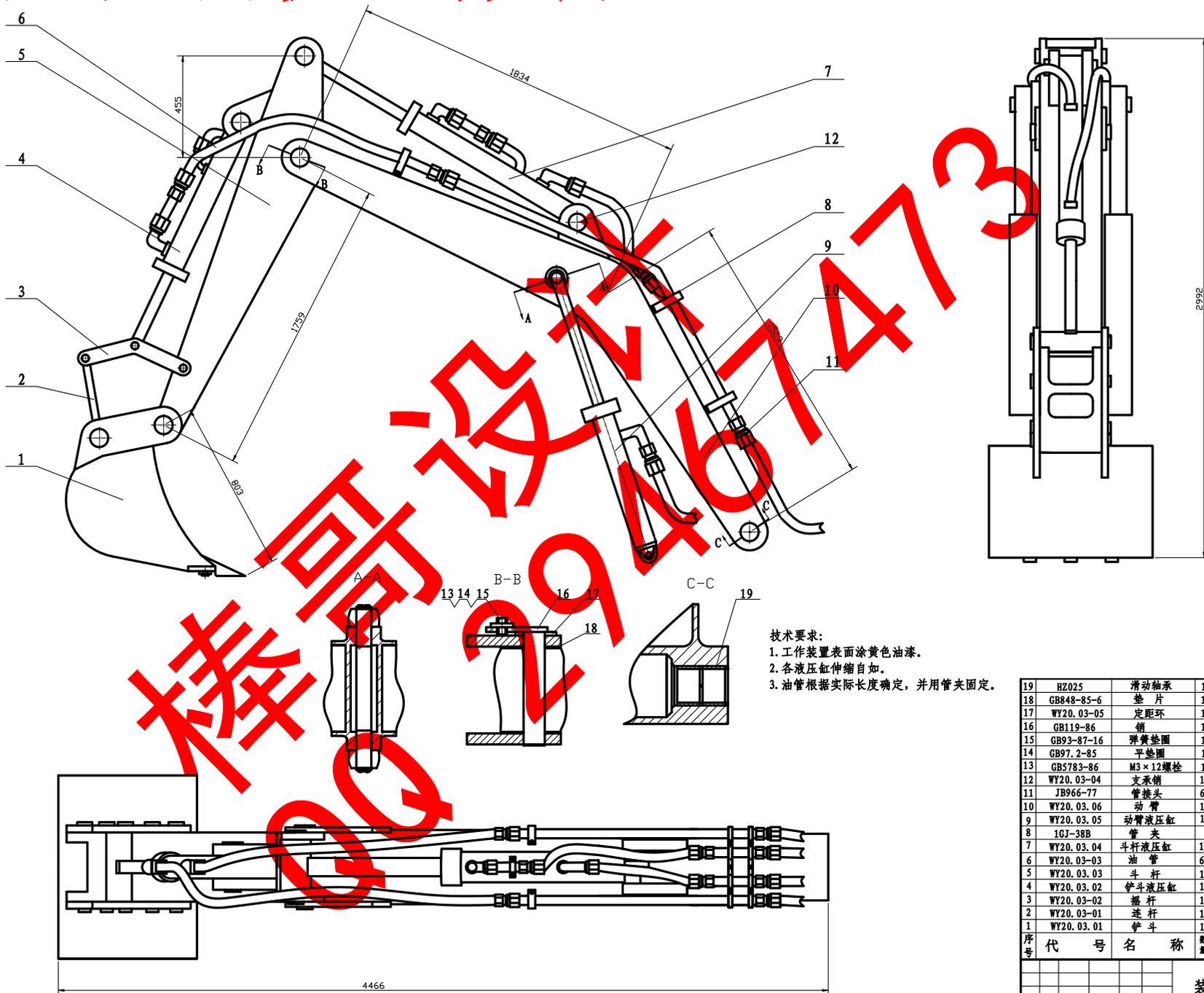
发动机功率	最高车速	整机质量	斗容量	转台转速
78.4kW	18km/h	约9吨	0.2m ³	11r/min
液压系统工作压力	最大挖掘力	最大挖掘半径	最大挖掘深度	最大挖掘高度
16MPa	2.85t	5728mm	3505mm	2850mm

序号	代号	名称	数量	材料	零件图号	备注
1	WT20.07	驾驶室	1			
2	WT20.06	燃油箱	1			
3	2LQPV	散热器	1			
4	CD-P110C-PL(C)	背压机	1			
5	425	柴油缸	1			
6	WT20.04	履带	1			
7	WT20.03	工作装置	1			
8	WT20.02	行走机构	1			
9	WT20.01	行走装置	1			

比例尺		会签		审核		设计		制图		校对		审核		设计	
1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10	1:10

装配图		中国矿业大学	
履带式液压		机自02-10	
挖掘机		WY20	

A1-液压挖掘机工作装置

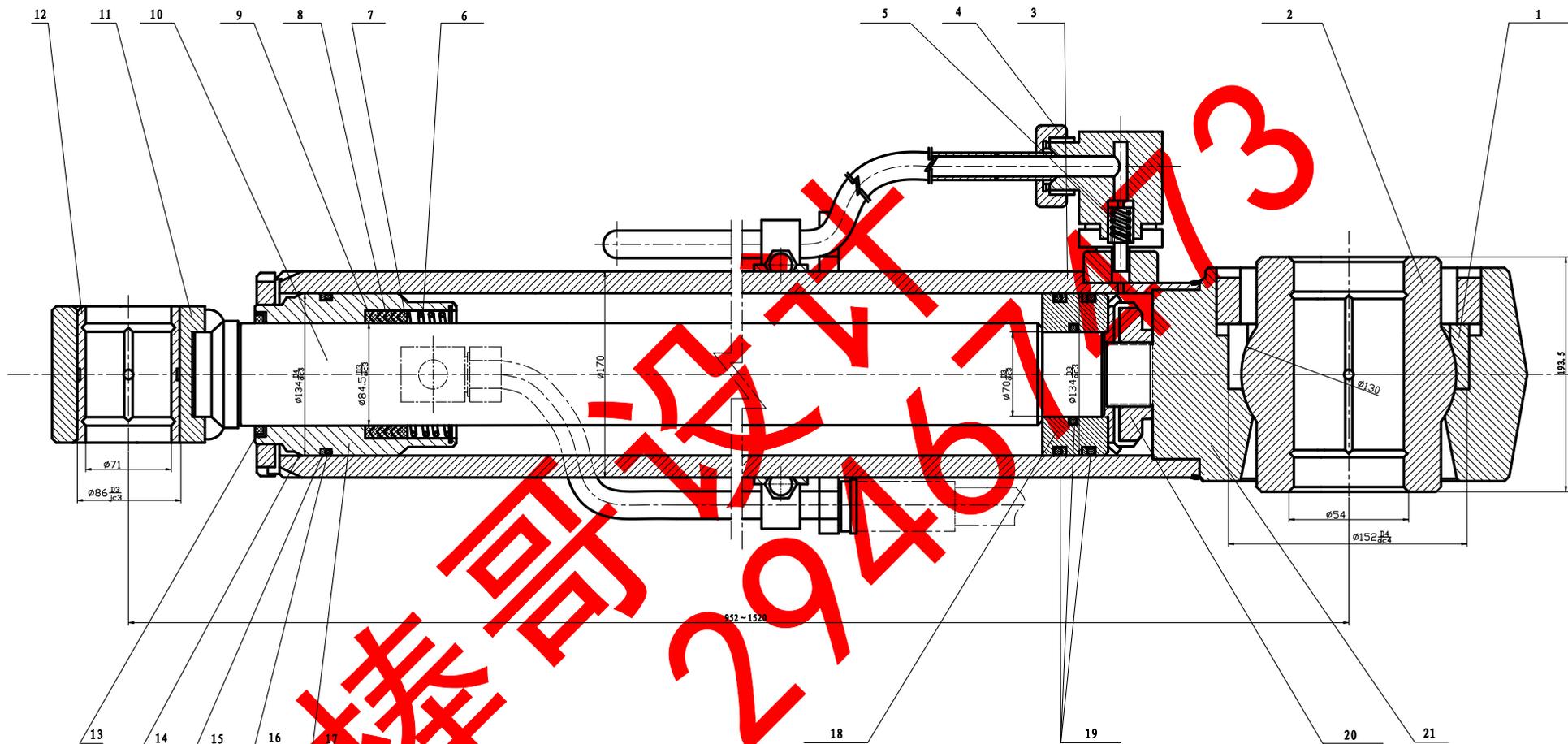


技术要求:
 1. 工作装置表面涂黄色油漆。
 2. 各液压缸伸缩自如。
 3. 油管根据实际长度确定, 并用管夹固定。

19	HZ025	滑动轴承	1	HT200		
18	GB848-85-6	垫片	1	Q235		
17	WY20.03-05	定距环	1	Q235		
16	GB119-86	销	1	35		
15	GB93-87-16	弹簧垫圈	1	65Mn		
14	GB97.2-85	平垫圈	1	Q235		
13	GB5783-86	M3×12螺栓	1	Q235		
12	WY20.03-04	支承销	1	35		
11	JB966-77	管接头	6	15		
10	WY20.03.06	油管	1			
9	WY20.03.05	动臂液压缸	1			
8	1GJ-38B	管夹	15			
7	WY20.03.04	斗杆液压缸	1			
6	WY20.03-03	油管	6	橡胶		
5	WY20.03.03	斗杆	1			
4	WY20.03.02	铲斗液压缸	1			
3	WY20.03-02	摇杆	1	16Mn		
2	WY20.03-01	连杆	1	16Mn		
1	WY20.03.01	铲斗	1			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
装配图							中国矿业大学 机自03-10
工作装置							
WY20.03							

A1-动臂液压缸结构



技术要求:

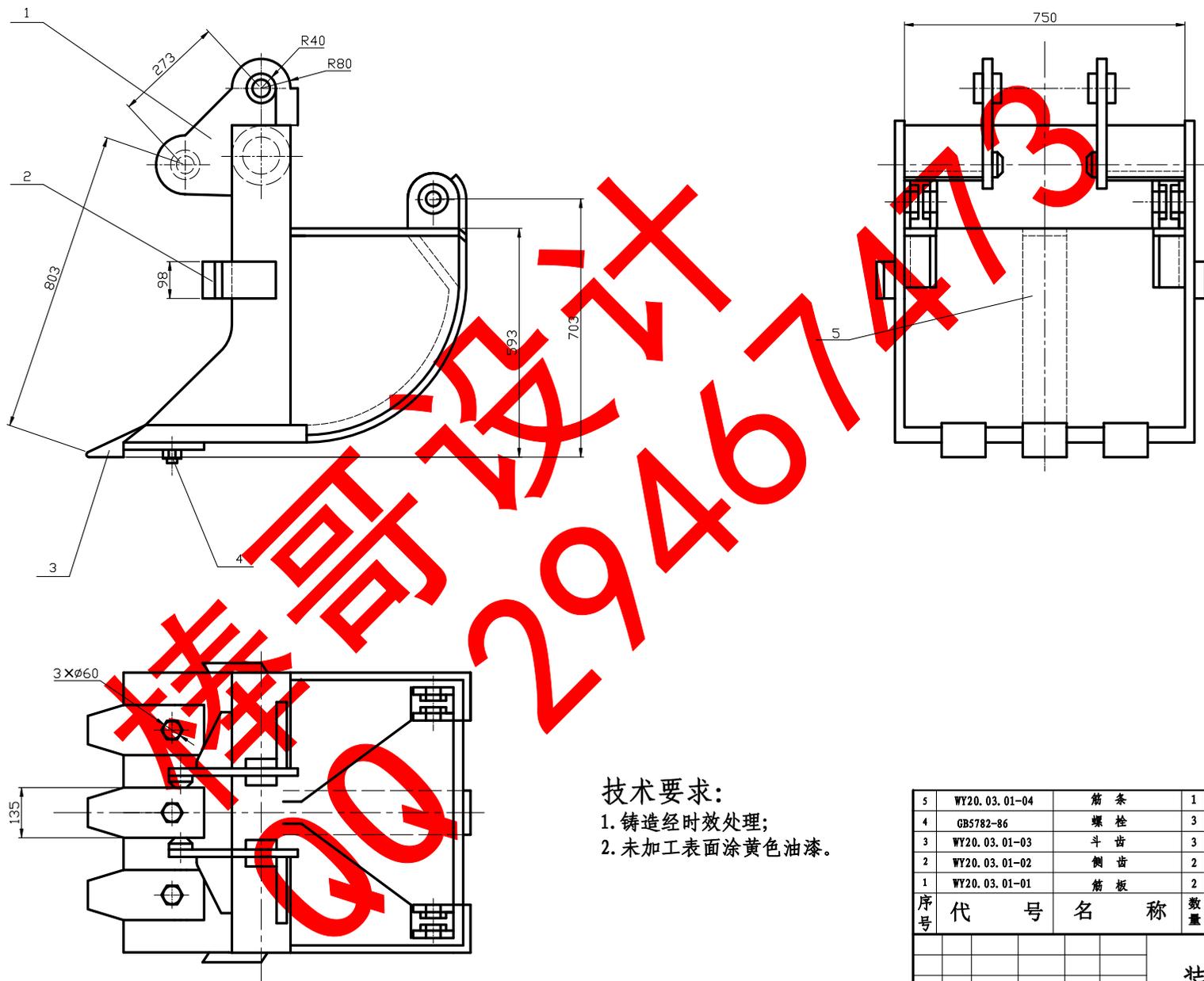
- 1、为了防止腐蚀及其他缸筒内表面镀铬，镀层厚度为30~40um，镀后珩磨或抛光；
- 2、活塞杆表面须镀硬铬，镀层厚度为15~25um。

12	WT20.03.05-11	轴套	1	35					
11	WT20.03.05-10	杆头	1	35					
10	WT20.03.05-09	活塞杆	1	45					
9	WT20.03.05-08	支承圈	1	Q235					
8	GB10708.1-89	"V"形密封圈	1	橡胶					
7	WT20.03.05-07	压圈	1	Q235					
6	WT20.03.05-06	弹簧	1	65Mn					
5	WT20.03.05-05	节流阀弹簧	1	65Mn					
4	WT20.03.05-04	软连接头	1	35					
3	WT20.03.05-03	缸体	1	45					
2	WT20.03.05-02	球销套	1						
1	WT20.03.05-01	球形衬套	1						

21	WT20.03.05-17	后盖	1	Q235					
20	GB5780-86	螺母	1	45					
19	GB/T 3452.3-1988	O形密封圈	3	J脂橡胶					
18	WT20.03.05-16	活塞	1	铸钢					
17	WT20.03.05-15	支承套	1	42CrMo					
16	GB/T 3452.3-1988	O形密封圈	1	J脂橡胶					
15	WT20.03.05-14	挡圈	1	Q235					
14	WT20.03.05-13	弹簧卡环	1	Q235					
13	WT20.03.05-12	防尘圈	1	聚酰胺					

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
装配图							
动臂液压缸							
1:2							
WY20.03.05							

A2-铲斗



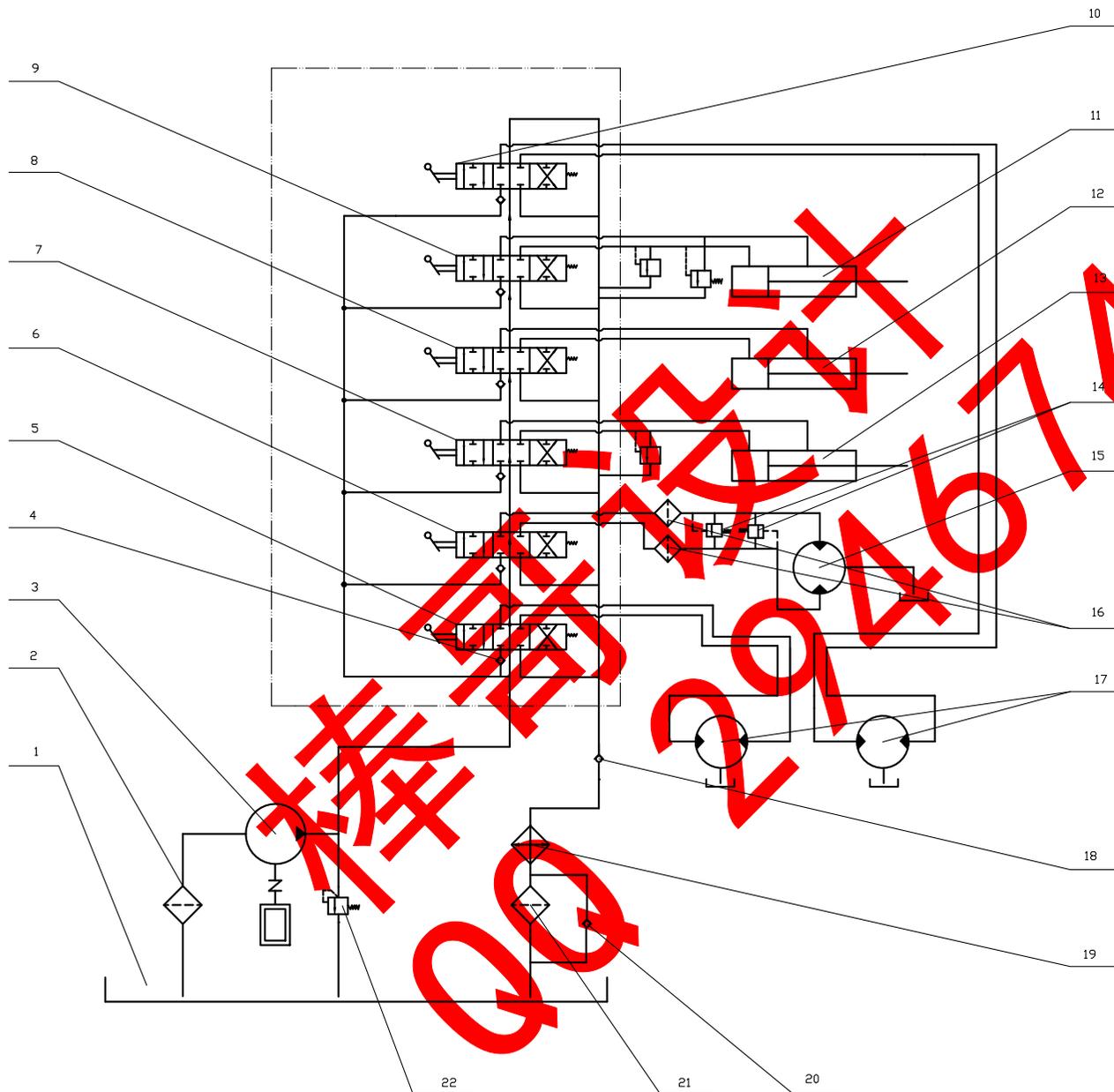
技术要求:

1. 铸造经时效处理;
2. 未加工表面涂黄色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
5	WY20.03.01-04	筋条	1	35			
4	GB5782-86	螺栓	3	Q235			
3	WY20.03.01-03	斗齿	3	ZG13Mn			
2	WY20.03.01-02	侧齿	2	ZG13Mn			
1	WY20.03.01-01	筋板	2	Q235			

标记						阶段		铲斗
处数	分区	更改文件号	签名	年月日	标记	重量比例		
设计		标准号				1:10		
审核								
工艺		批准			共9张	第5张	WY20.03.01	

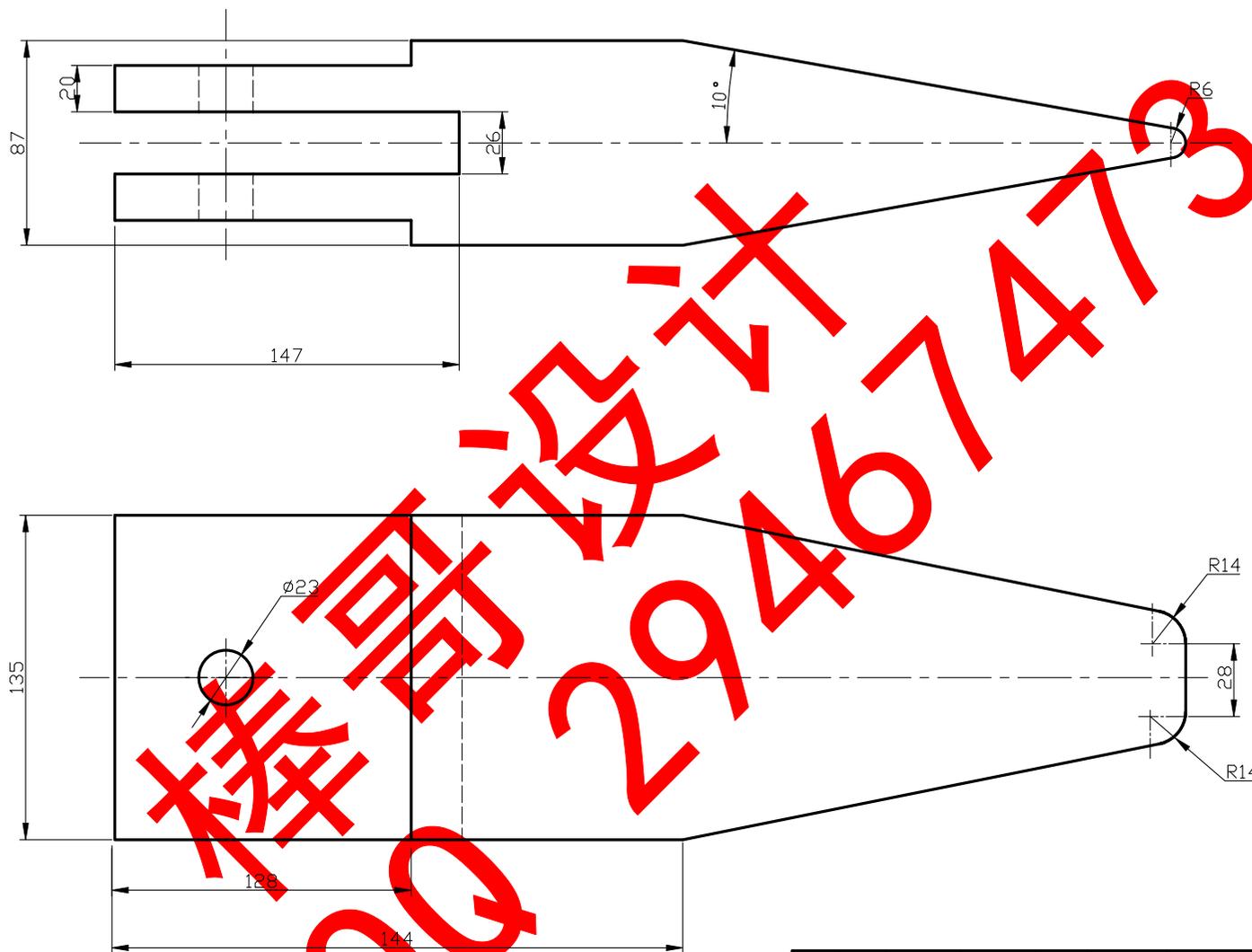
A2-液压系统



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
22	YDRF3-10B-B	安全溢流阀	1				
21	CIT-02-35-50	单向阀	1				
20	XU-63×200	滤油器	1				
19	2LQFW	散热器	1				
18	FBF3-D6B	背压阀	1				
17	CM-D32C-FL	行走马达	2				
16	XU-63×200	滤油器	2				
15	CM-D32C-FL	回转马达	1				
14	DT-02-B-22	过载阀	1				
13	WY20.03.04	斗杆液压缸	1				
12	WY20.03.02	铲斗液压缸	1				
11	WY20.03.05	动臂液压缸	1				
10	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
9	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
8	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
7	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
6	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
5	ZF S-L 20C-YT-0	多路换向阀	1				
4	CIT-02-35-50	单向阀	1				
3	CB-PA18C-FL(C)	齿轮泵	1				
2	WY20.03.07.02	滤油器	1				
1	WY20.03.07.01	油箱	1				钢板焊接

标记						阶段			重量比例		中国矿业大学 机自03-10 液压系统 WY20.03.07
处数	分区	更改文件号	签名	年月日	设计	审核	工艺	数量	比例		
		2007.6	标准号								
批准						共9张 第4张					

A3-斗齿

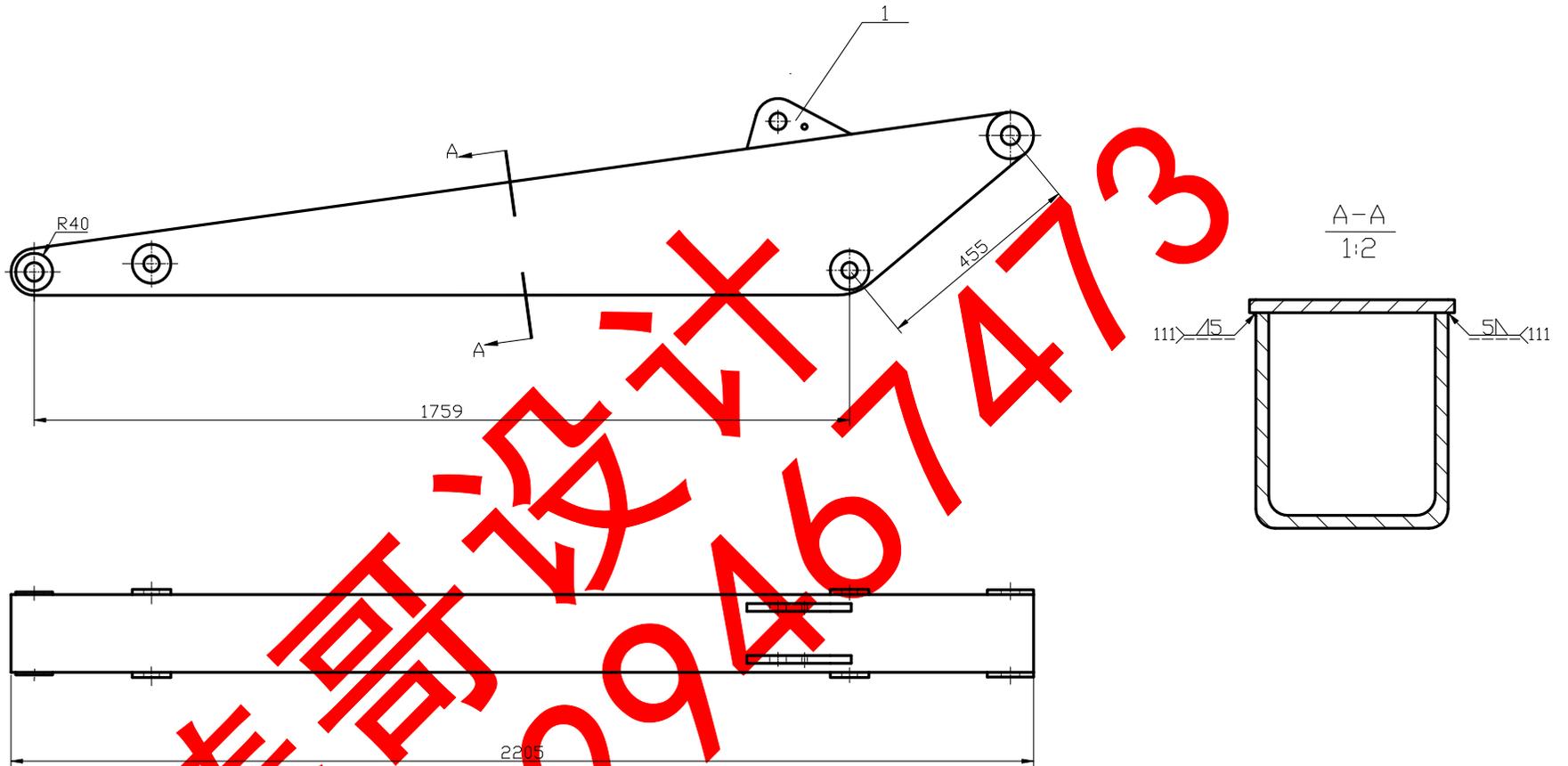


技术要求:

1. 铸造经时效处理
2. 未加工表面涂黄色油漆。

						ZG13Mn				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段		重量	比例	斗齿
设计			标准号			标	记		1:2	
审核						共9张		第8张		WY20.03.01-03
工艺			批准							

A3-斗杆

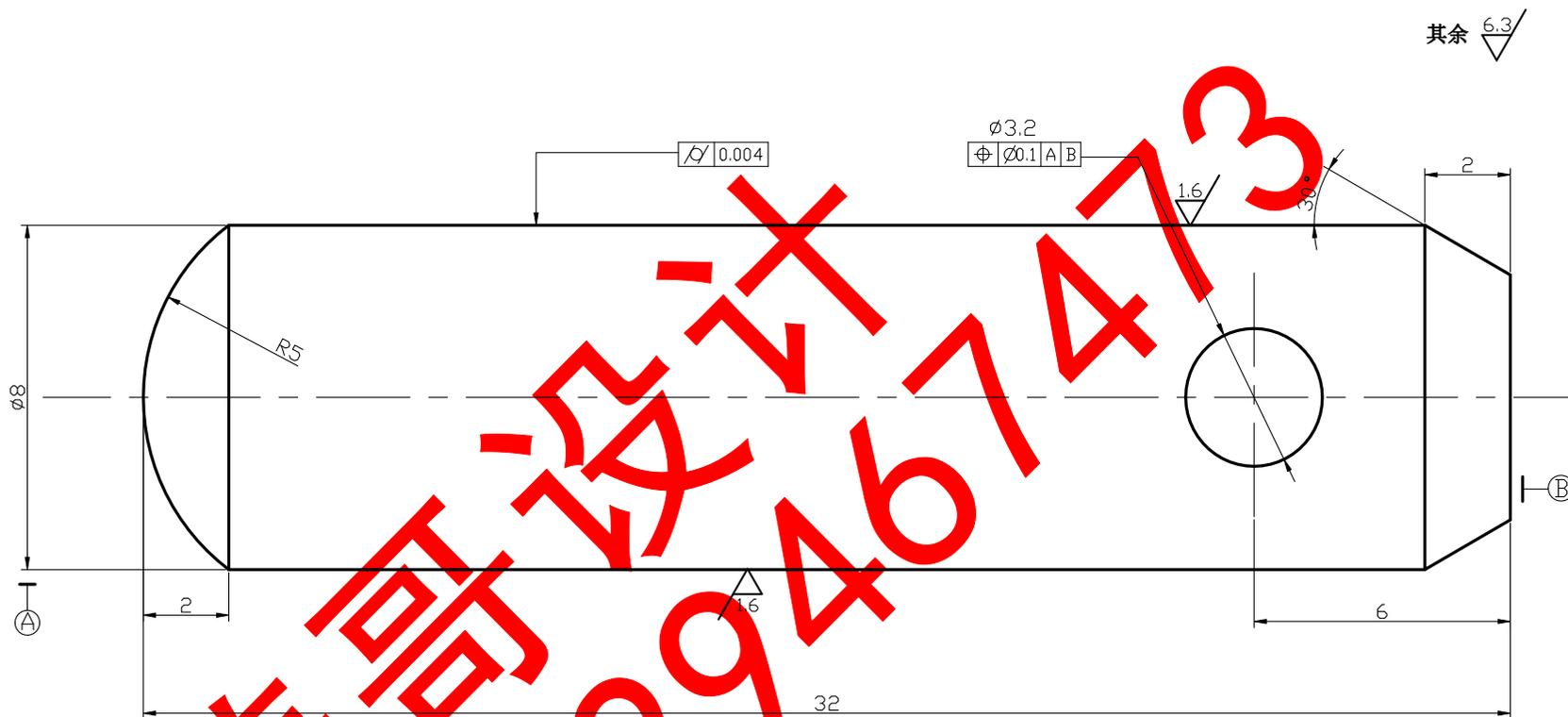


技术要求:

1. 未加工表面涂黄色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
1	WY20.03.03-01	支座	1	35			
				斗杆			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准号				
审核							
工艺			批准				
				阶段	重量	比例	
				标		1:10	
				共9张	第7张		
					斗杆		
					WY20.03.03		

A3-支承销



技术要求:

1. 经热处理及表面氧化处理.

						35				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段		重量比例		支承销
设计			标准号			标	记		2:1	
审核						共9张		第9张		WY20.03-04
工艺			批准							