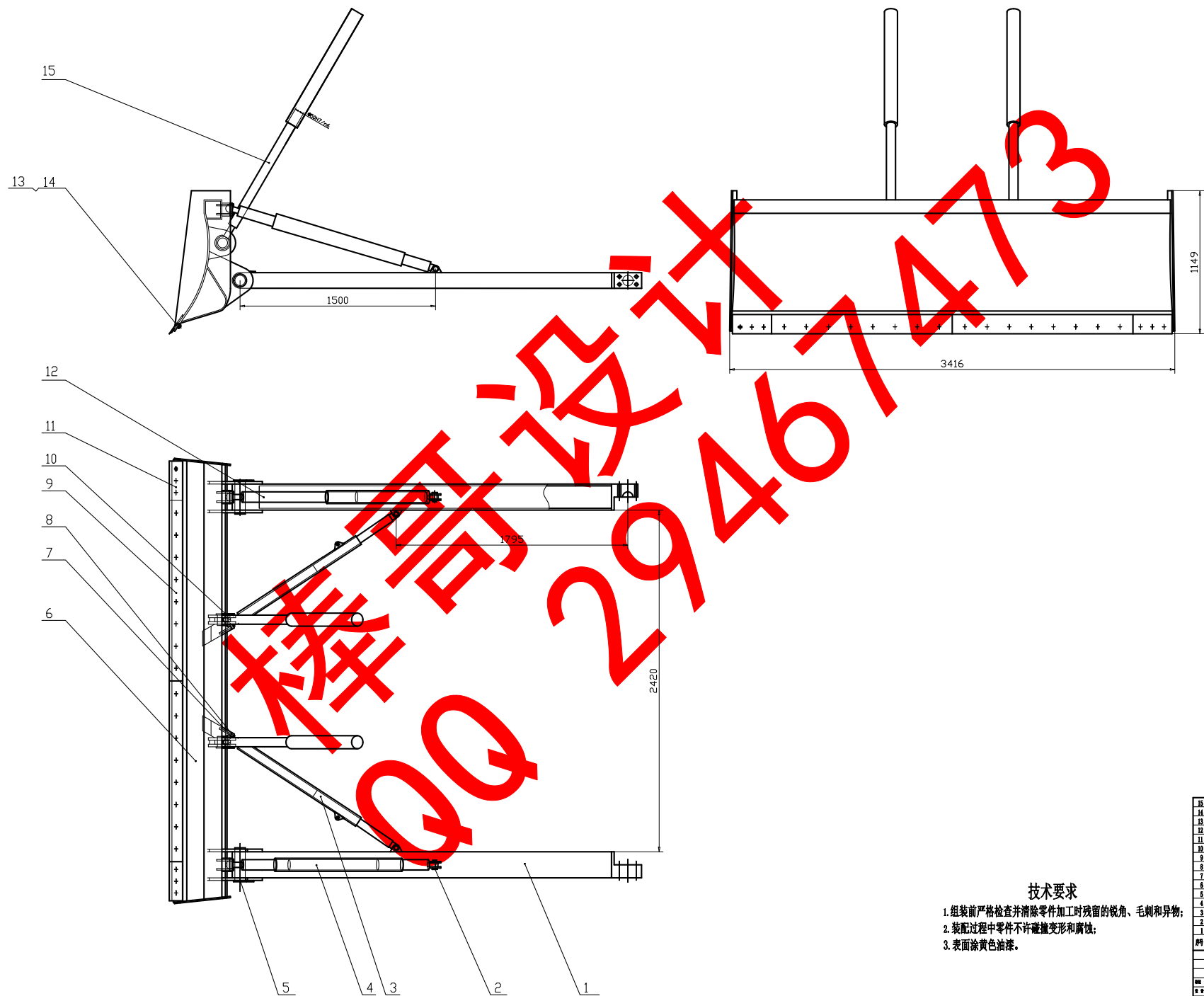


A0-工作裝置

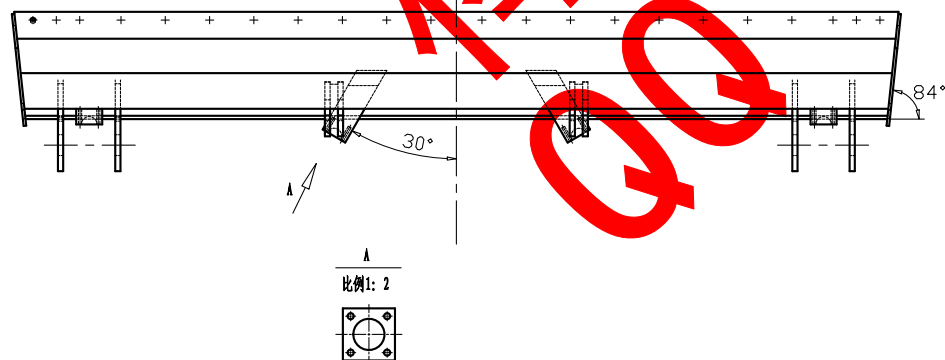
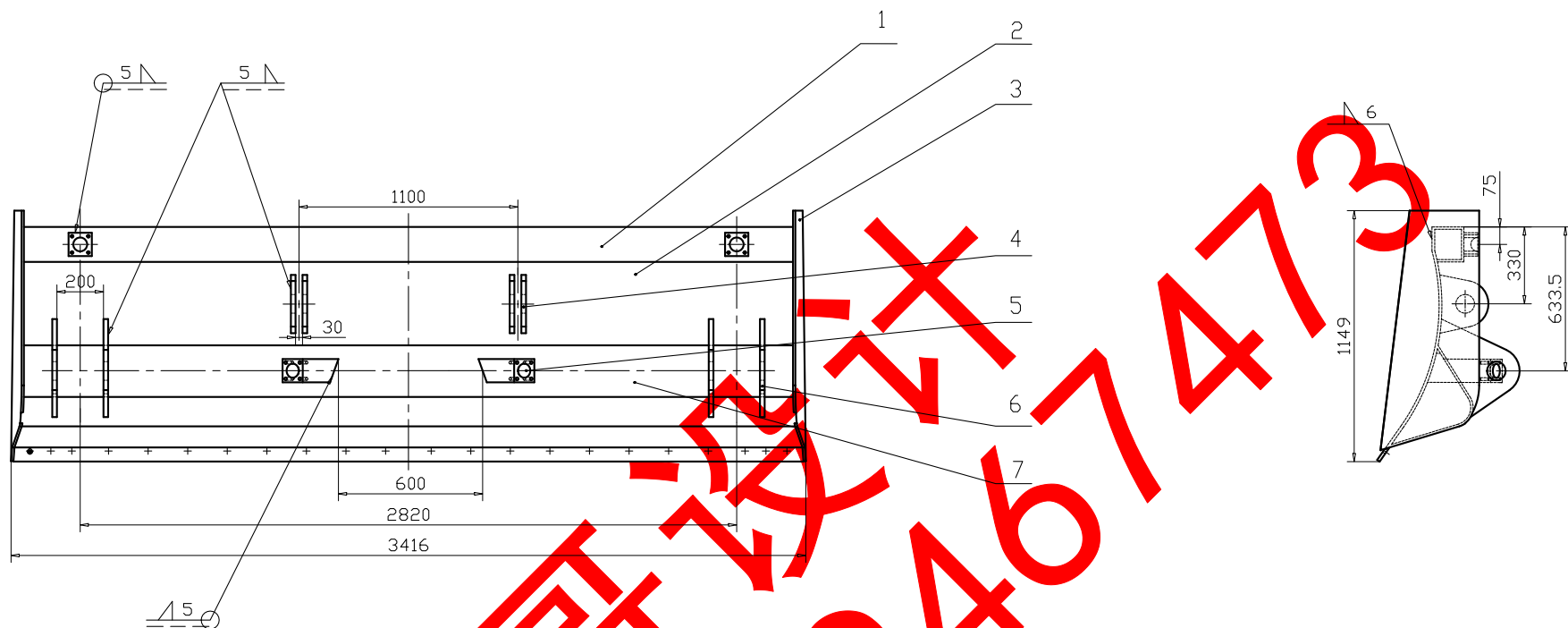


技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物;
2. 装配过程中零件不许碰撞变形和腐蚀;
3. 表面涂黄色油漆。

[illegible]

A0-推土铲



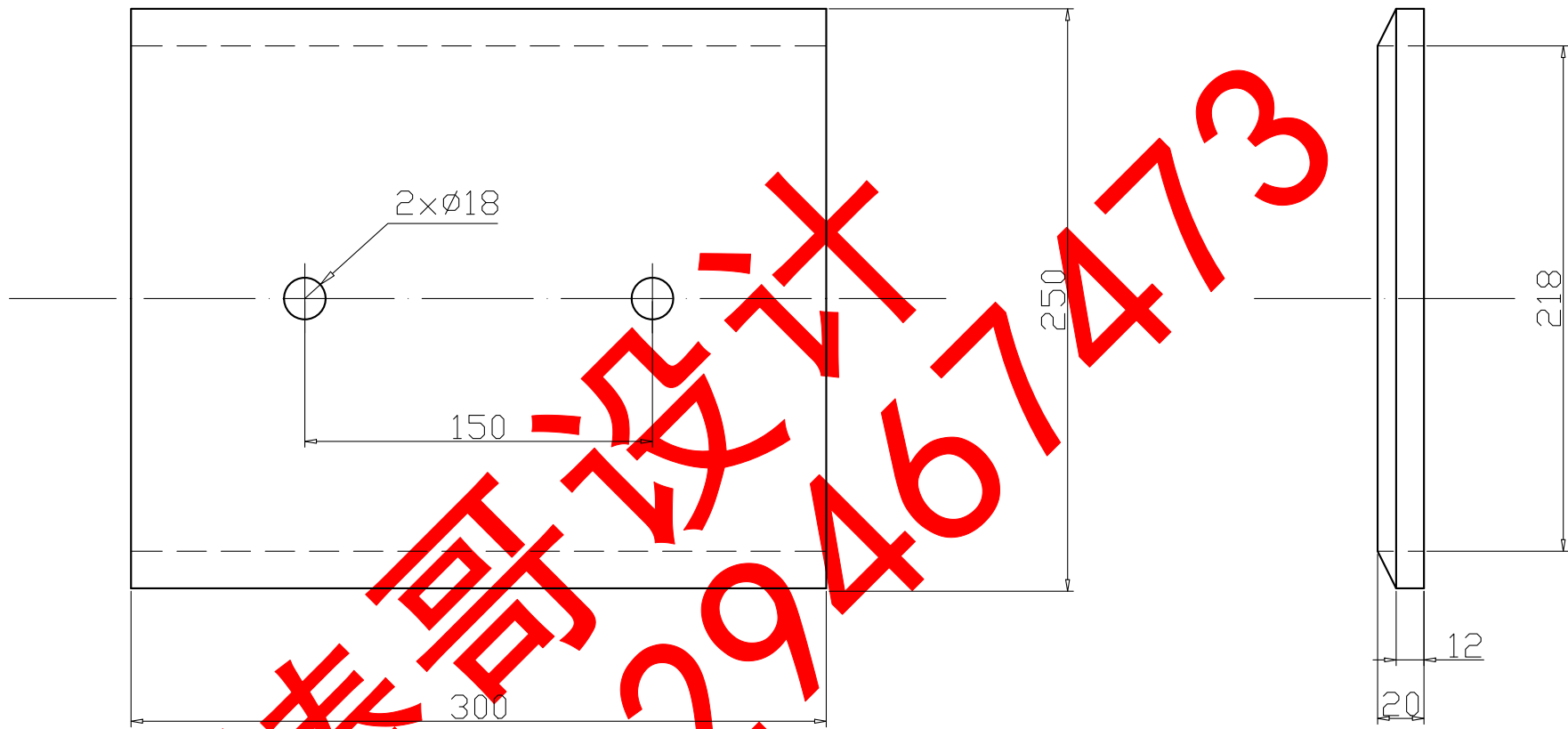
技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物
2. 采用E4303焊条
3. 装配过程中零件不许碰、碰划伤和腐蚀
4. 未注焊缝参考同类零件已注焊缝

7	TJ.17	加壓板	1	Q235A				
6	TJ.16	頂推杆前端耳板	4	Q235A				
5	TJ.15	水平支撐球頭座	2	Q235A				
4	TJ.14	提升液缸耳板	4	Q235A				
3	TJ.13	側板	2	Q235A				
2	TJ.12	推土板	1	Q235A				
1	TJ.11	上加壓板	1	Q235A				
序号	代号	名 称	数 量	材 料	单 位		备 注	
					重量/公斤			
					湖南工业大学			
					推土铲			
设计	周希	周礼松	李永发	阶段标记	重量	比例		
制图	周希	周礼松				1:10		
审核								
工艺		陈勇		共	11	张	第	3 张
					TJ. 6			

A1-侧刀片

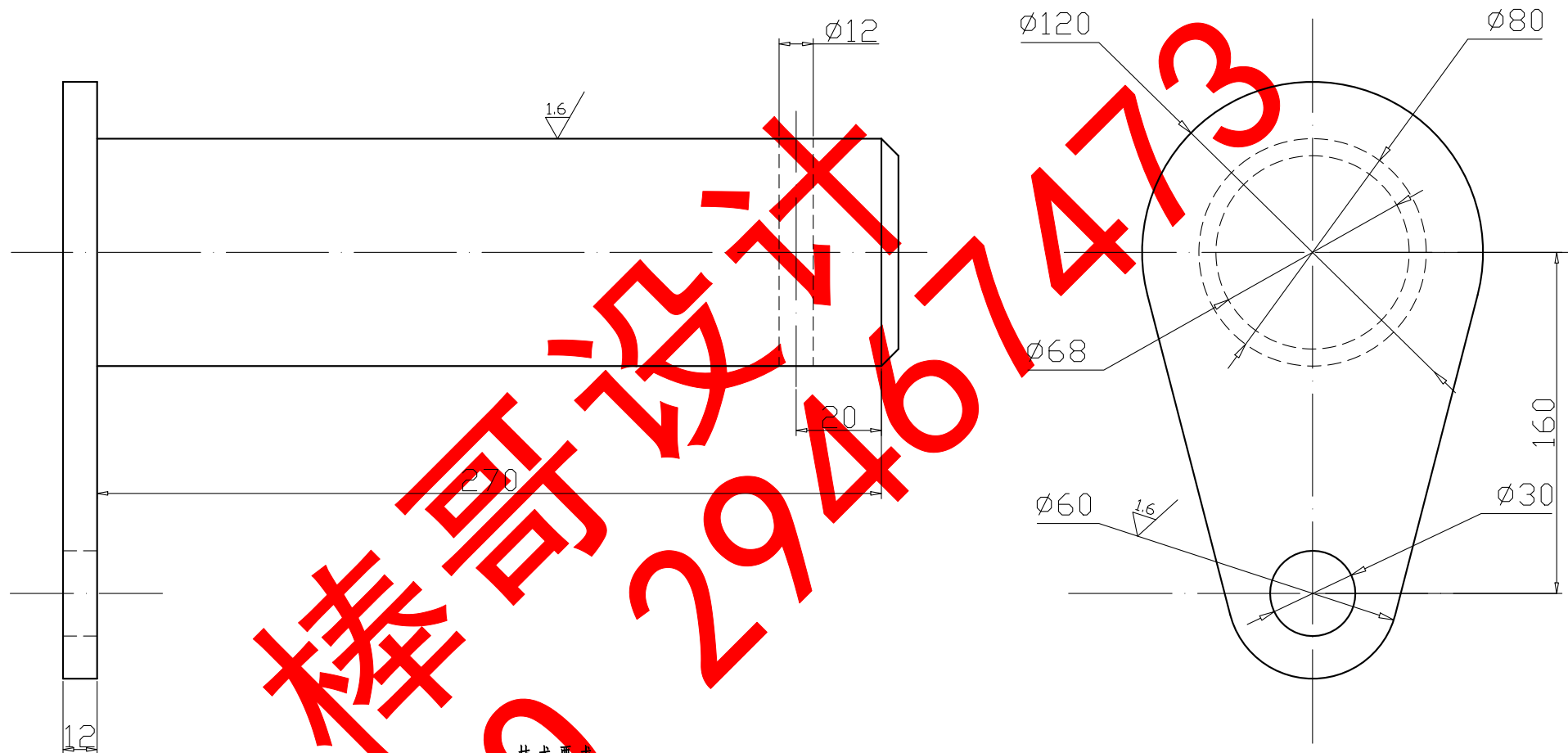
3.2
▽



							湖南工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年	月	侧刀片		
设计	周勇	2010.05	标准化						
制图	周勇	2010.05					阶段标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准				共 11 张 第 10 张		
							TJ. 10		

A1-顶推架销轴

其余 3.2

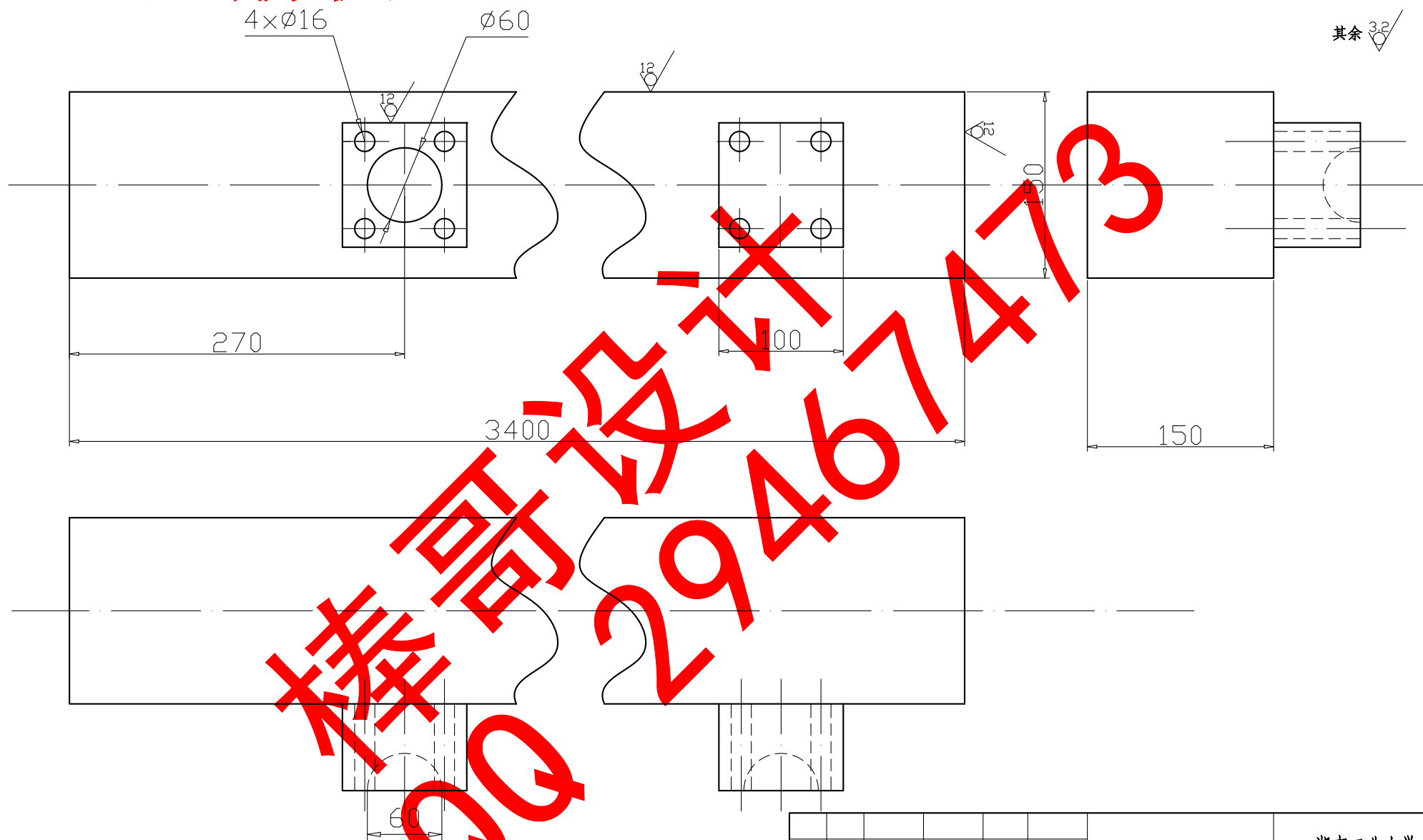


技术要求

1. 焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须提前处理。
2. 焊接前必须将焊件的缺陷彻底清除，坡口面应修的平整圆滑，不要有尖角存在。
3. 在焊接的全过程中铸钢件预热区的温度不得低于350度。

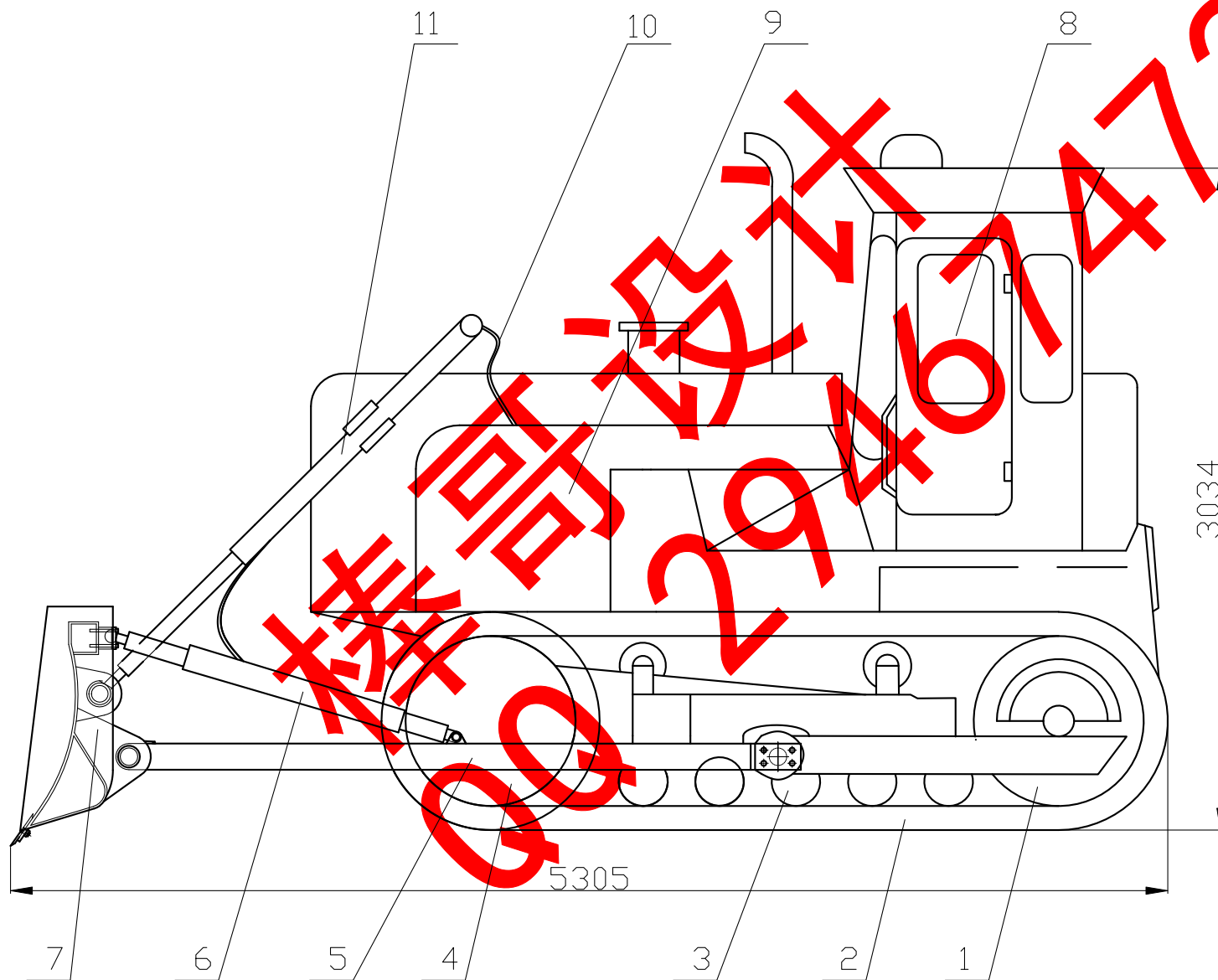
						湖南工业大学		
						顶推架销轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	周勇	2010.05	标准化					2:1
制图	周勇	2010.05						
审核								
工艺			批准			共 11 张	第 8 张	
						TJ. 5		

A1-上加筋板



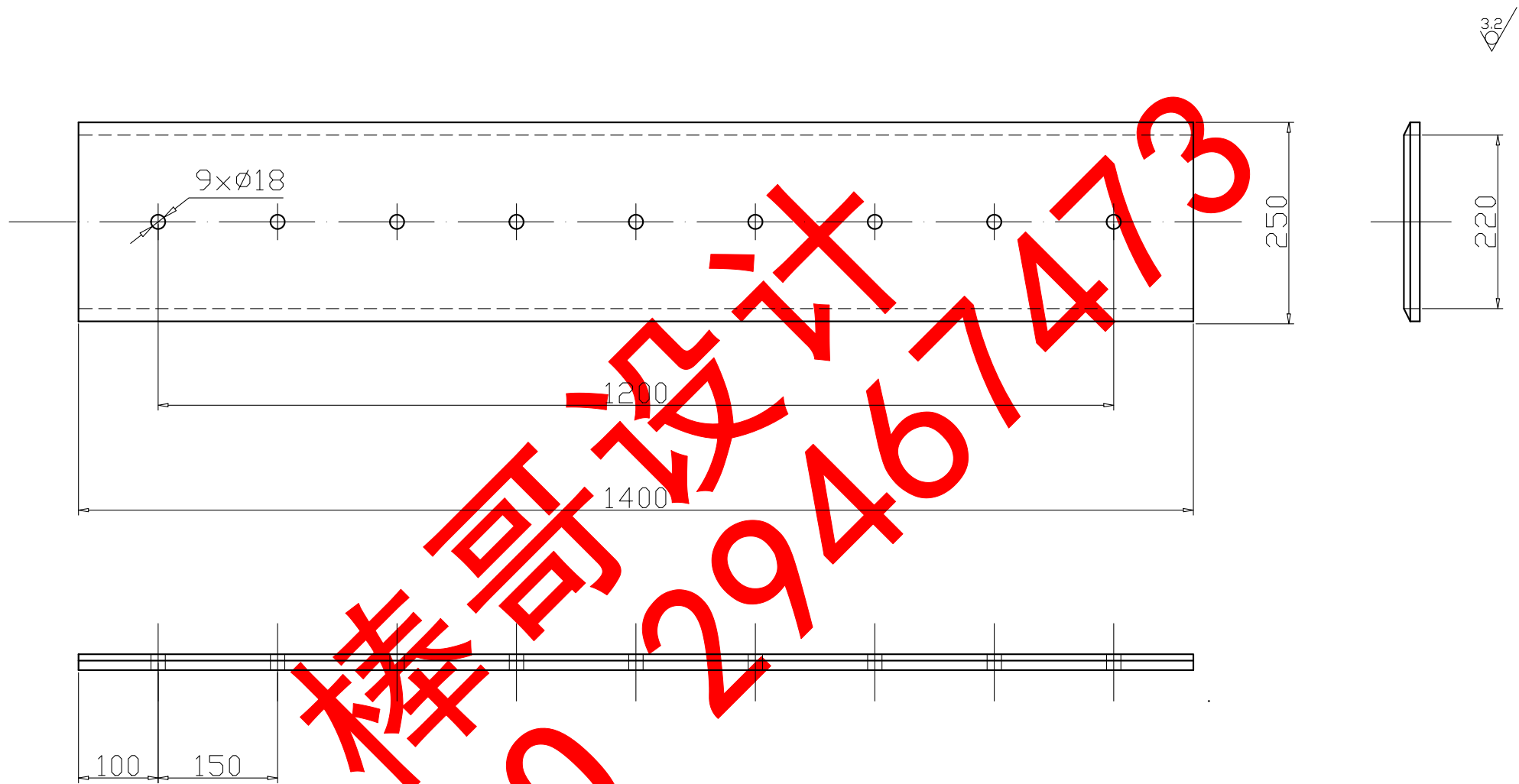
												湖南工业大学								
																		上加筋板		
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年 月 日															
设 计	周勇	2010.05	标准化			阶段标记			重量	比例		TJ. 11								
制 图	周勇	2010.05								1: 3										
审 核																				
工 艺			批准			共 11 张 第 11 张														

A1-推土机外形结构图



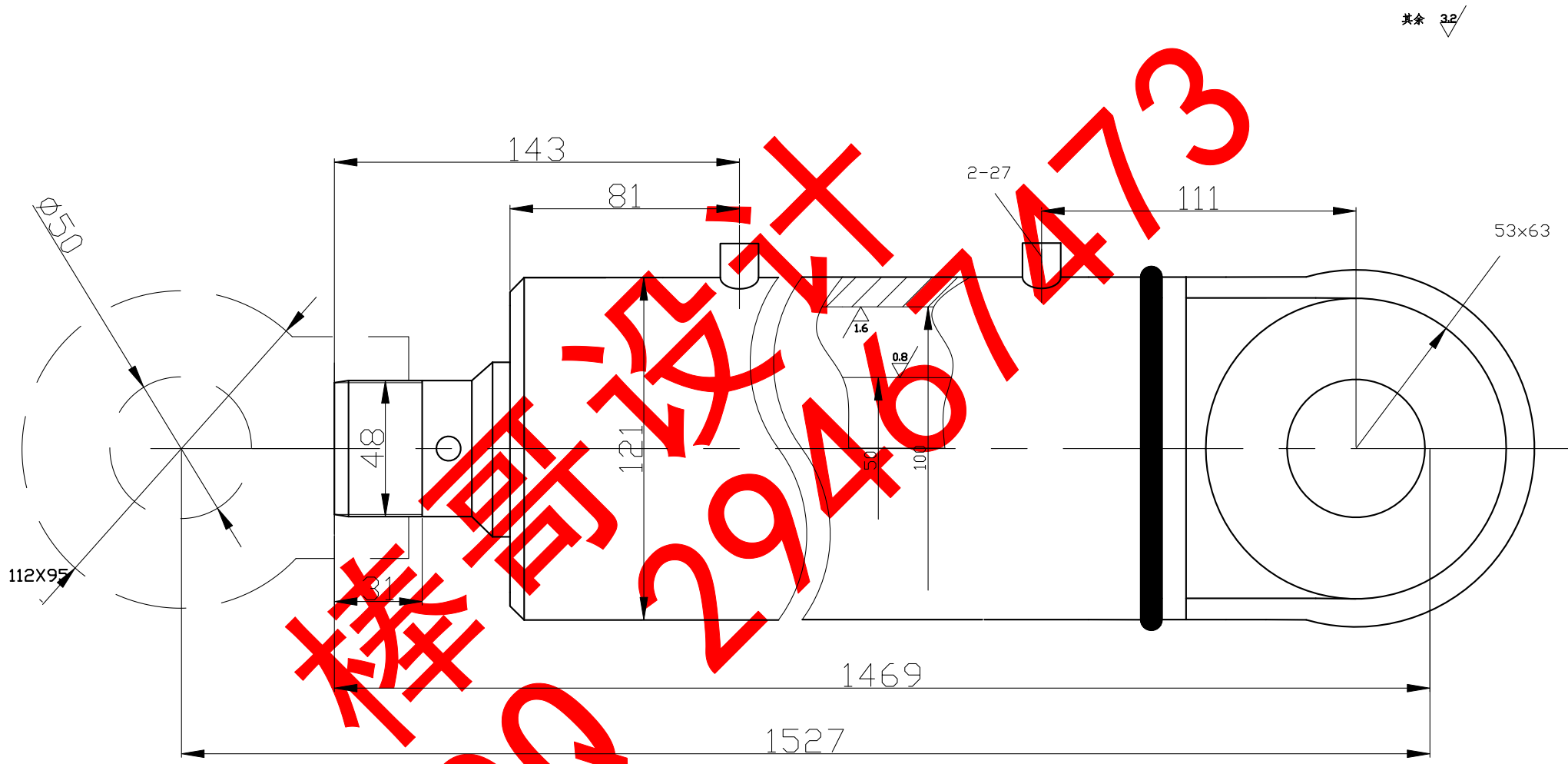
11	TG-A100	提升液压缸	2						
10	TJ.24	输油管							
9	TJ.23	拖拉机车头	1						
8	TJ.22	驾驶室	1						
7	TJ.6	推土铲	1	Q235A					
6	TG-A150	垂直液压缸	2						
5	TJ.1	顶推架	2	Q235A					
4	TJ.21	张紧轮	2	Q235A					
3	TJ.20	小带轮	8	Q235A					
2	TJ.19	履带	2	Q235A					
1	TJ.18	驱动轮	2	Q235A					
序号	代号	名 称	数 量	材 料	单 总		备 注		
					重量/kg				
					湖南工业大学				
履带式推土机简图									
审核	会签	图样审核号	签字	日期	图 样 审 查 表				
设计	制图	比例 1:10			共 11 张 第 1 张				
审核	校对	比例 1:10			TJJT.0				
工艺	材料								

A1-主刀片



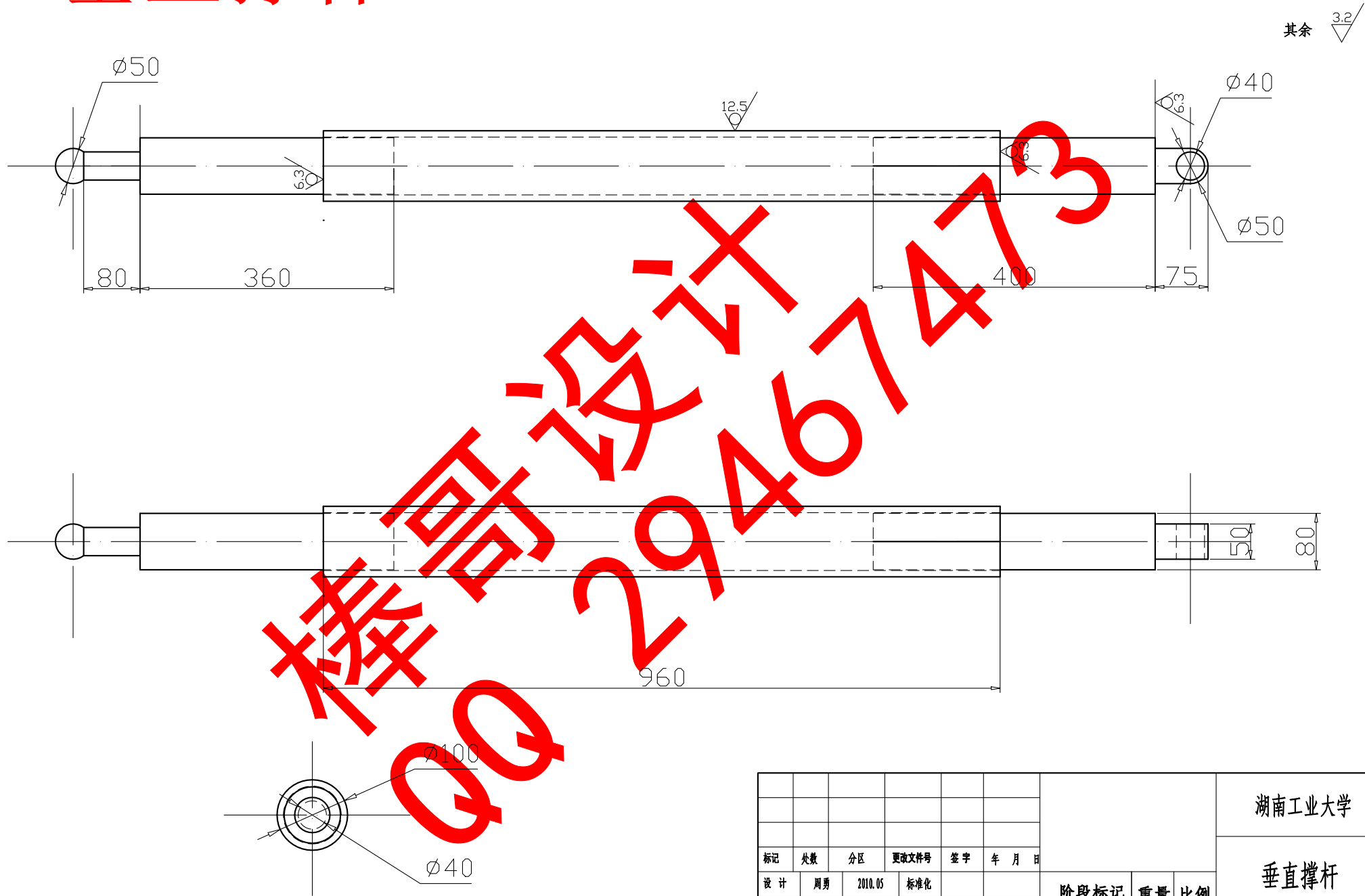
							湖南工业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年	月	阶段标记 重量 比例		
设计	周勇	2010.05	标准化						
制图	周勇	2010.05							1:5
审核									
工艺			批准				共 11 张 第 9 张		
							主刀片		
							TJ. 8		

A2-液压缸



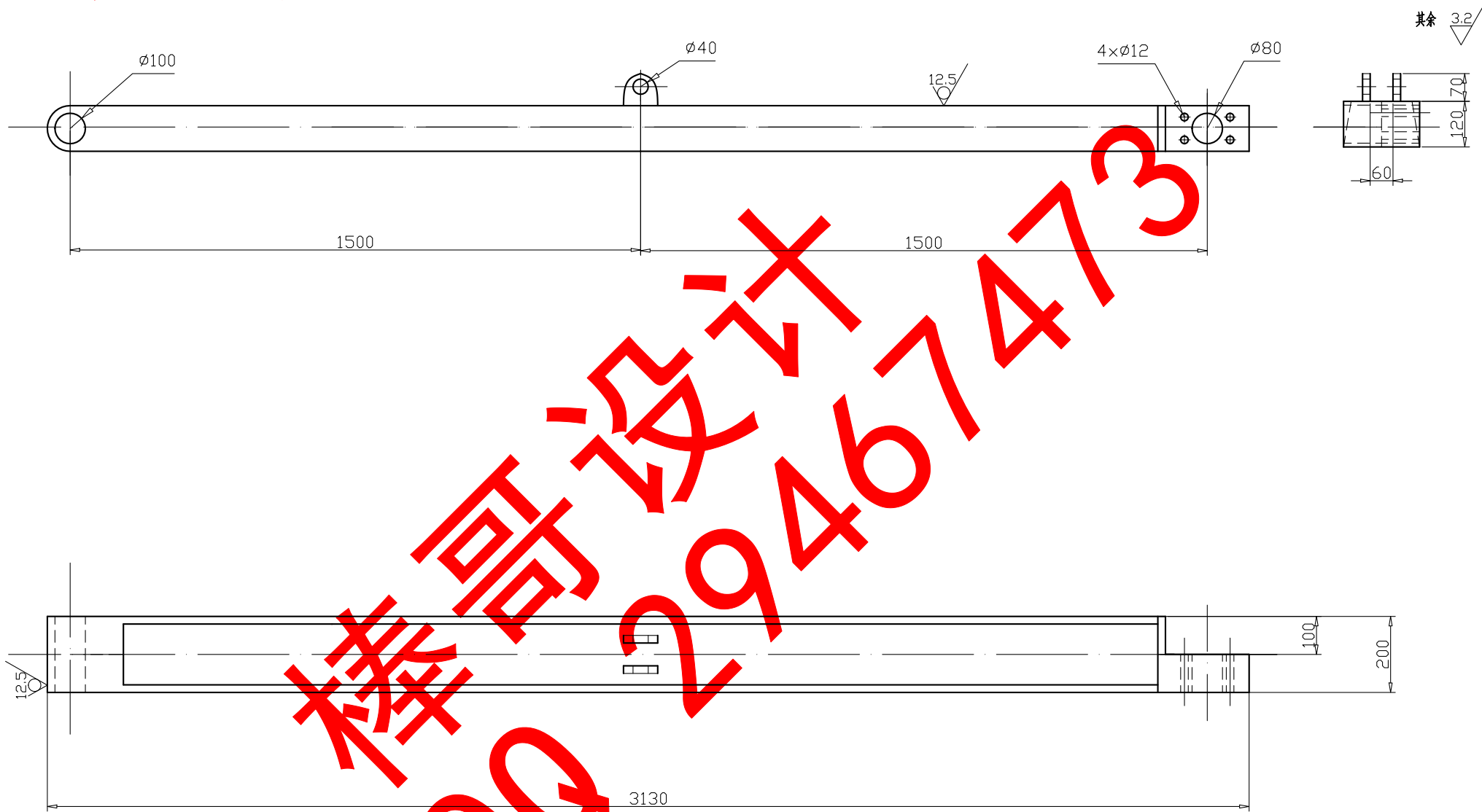
										湖南工业大学	
										提升液压缸	
标记	共数	分区	更改文件号	签字	年	月	日	阶段标记		重量	比例
设计	周勇	2010.05	标准化								1:10
制图	周勇	2010.05									
审核											
工艺			批准					共 11 张 第 4 张		TG-A100	

A3-垂直撑杆



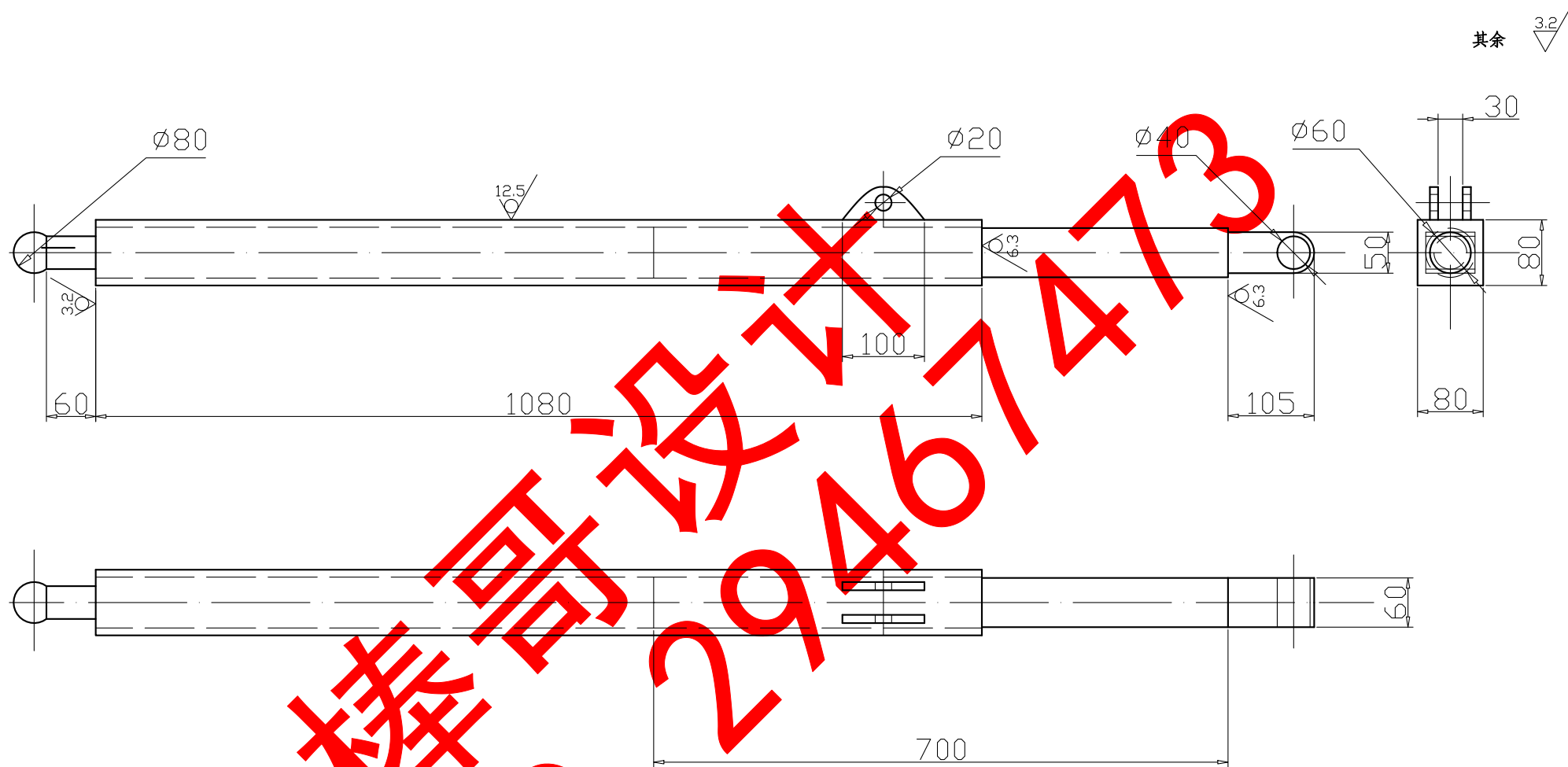
									湖南工业大学					
												垂直撑杆		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年 月 日									
设计	周勇	2010.05	标准化			阶段标记			重量	比例	TJ. 3			
制图	周勇	2010.05								1: 10				
审核														
工艺			批准			共 11 张 第 6 张								

A3-顶推架



										湖南工业大学
										顶推架
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年	月	日	阶段标记	重量	比例
设计	周勇	2010.05	标准化							1:10
制图	周勇	2010.05								
审核										
工艺			批准					共 11 张	第 5 张	TJ.1

A3-水平撑杆



										湖南工业大学
										水平撑杆
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年	月	日	阶段标记	重量	比例
设计	周勇	2010.05	标准化							1:10
制图	周勇	2010.05								
审核										
工艺			批准					共 11 张 第 7 张		TJ. 4