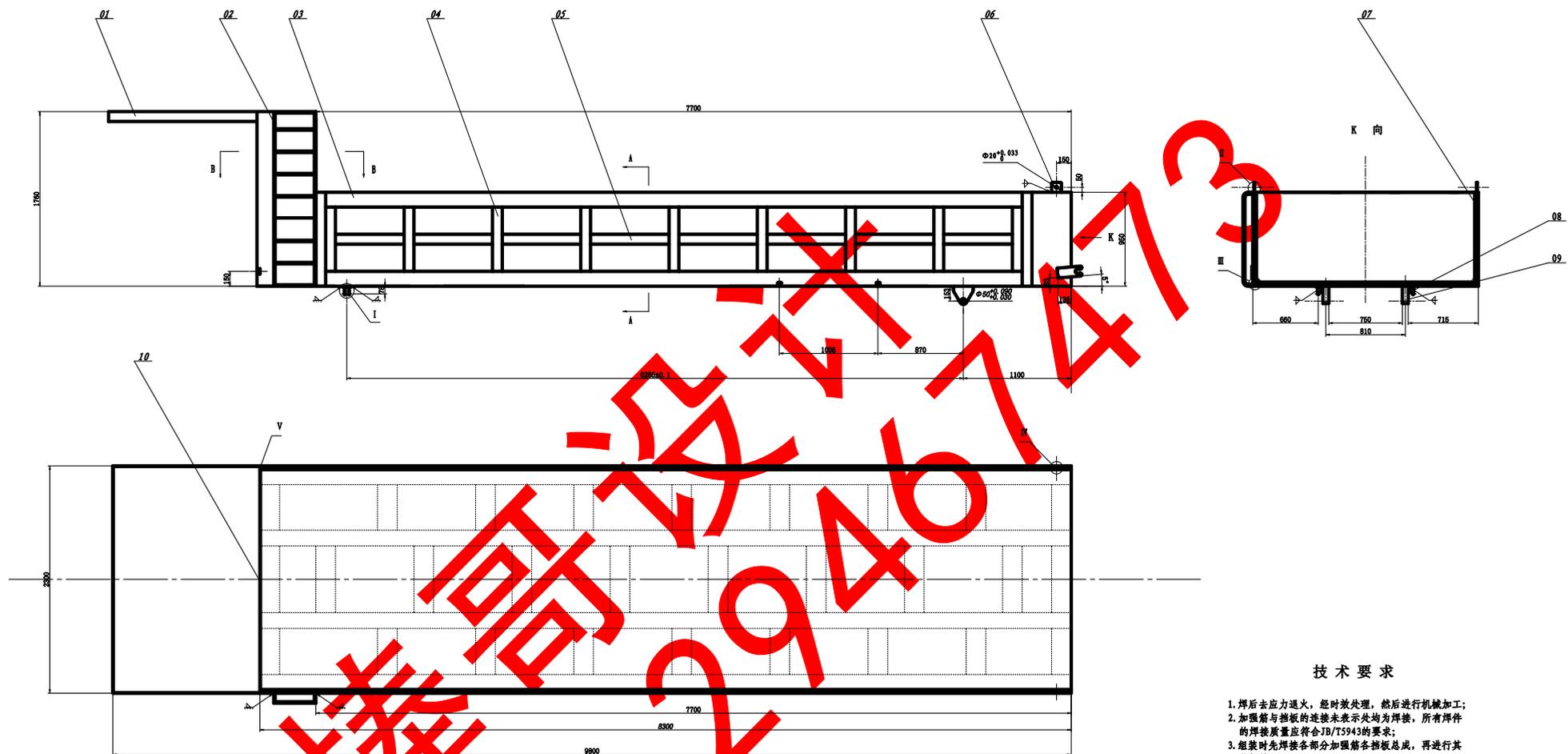




# A0-车厢



### 技术要求

1. 焊后去应力退火, 经时效处理, 然后进行机械加工;
2. 加强筋与挡板的连接未表出均为焊接, 所有零件的焊接质量应符合JB/T5943的要求;
3. 组装时先焊接各部分加强筋各挡板总成, 再进行其他焊接。

A - A  
1 : 5

B - B  
1 : 3

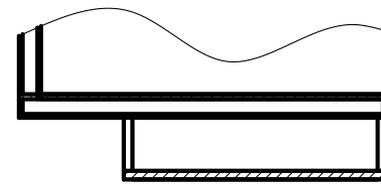
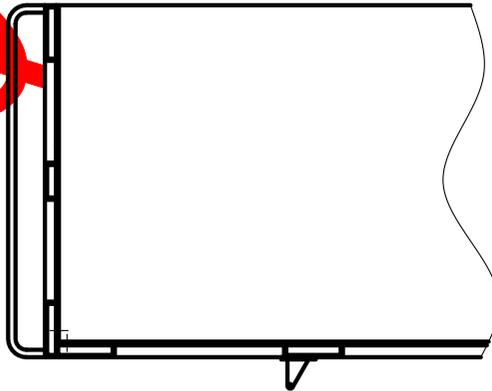
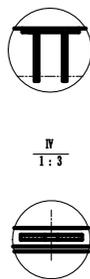
I  
1 : 3

II  
1 : 3

III  
1 : 3

IV  
1 : 3

V  
1 : 1

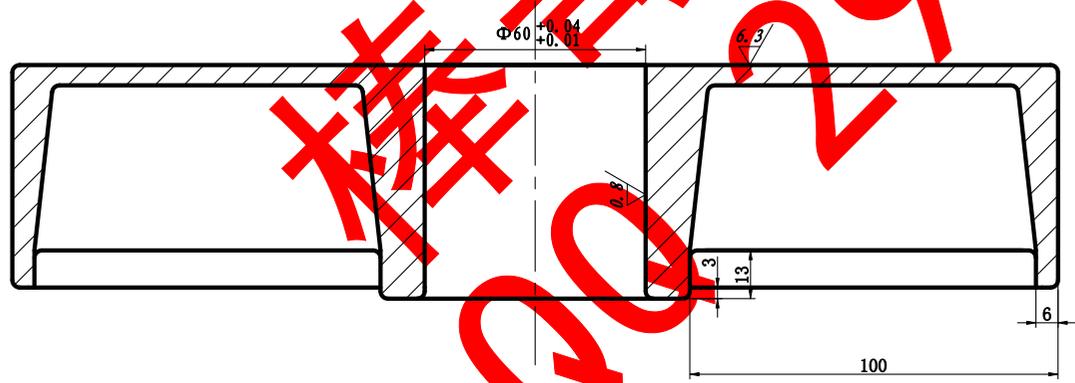
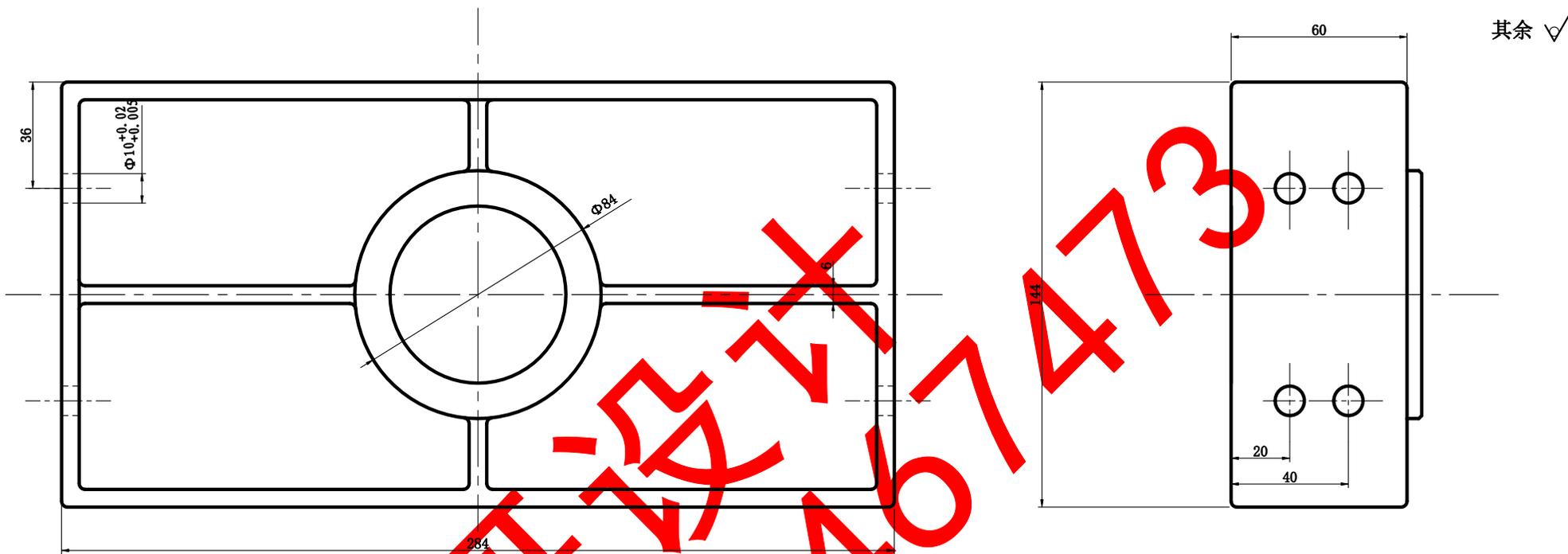


10	BSE-01-01-15	车前管档板	1	45					
09	BSE-01-01-04	车前软支架	2	45					
08	BSE-01-01-14	缓冲支架	2	45					
07	BSE-01-01-13	车前侧边板	2	45					
06	BSE-01-01-06	车前门板支座	2	45					
05	BSE-01-01-12	加强筋	16	45					
04	BSE-01-01-11	加强筋	18	45					
03	BSE-01-01-10	加强筋	4	45					
02	BSE-01-01-09	轴子	1	45					
01	BSE-01-01-08	车轴上盖板	1	45					
材料总计									
代号	名称	材料	备注						
东北江工機學院 汽車與交通工程學院									
车 厢									
设计	审核	校对	制图	比例					
				1:45					
BSE-01-01									
共 7 张 第 2 张									





# A2-液压缸铰支座

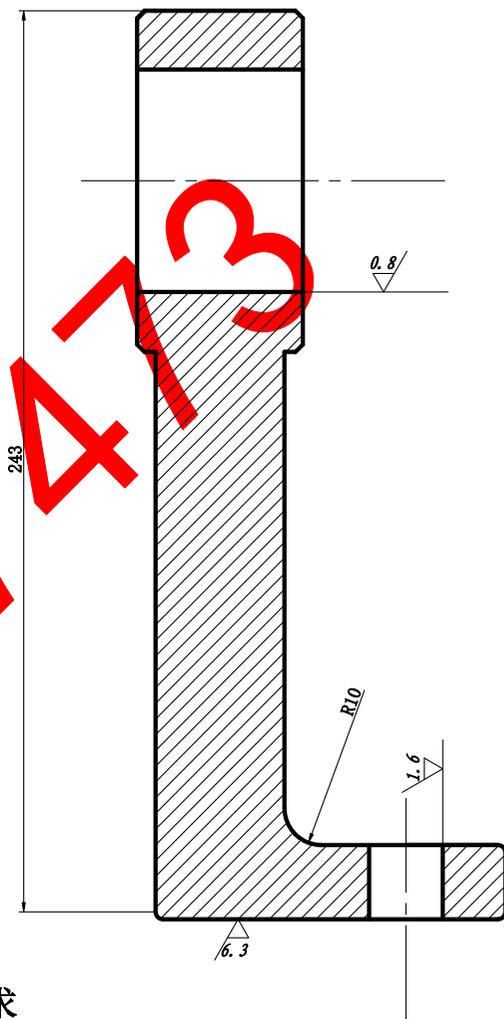
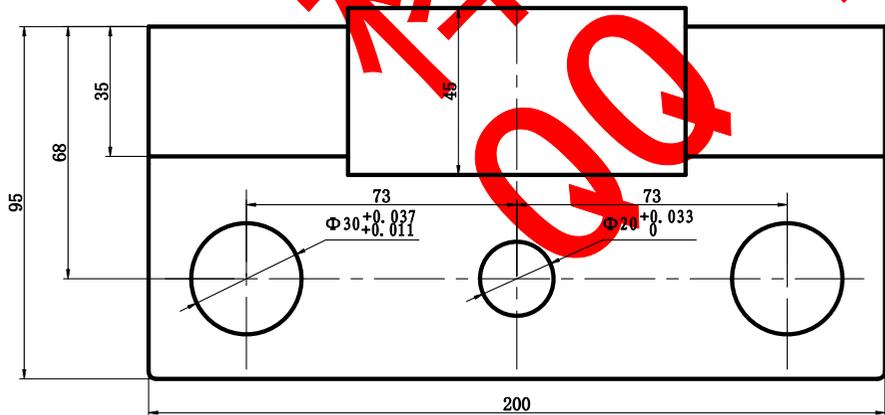
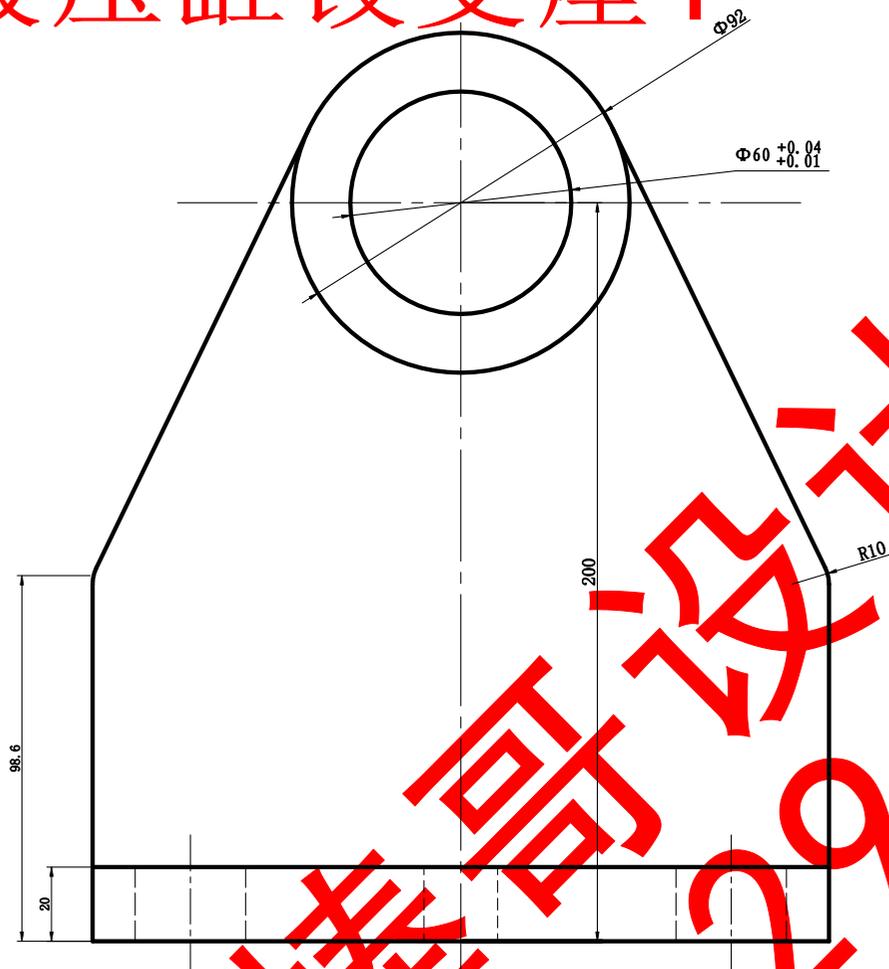


## 技术要求

1. 未标注斜度1:5;
2. 彻底清砂并去除尖角毛刺;
3. 未注圆角半径R2;
4. 未注倒角C2;
5. 铸件应经时效处理, HRC为39~42.

		Q235		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数		分区		液缸铰支座	
设计		阶段标记	重量	比例	
审核				1:1	
工艺		共 7 张		第 6 张	BBZ-01-02-01

# A2-液压缸铰支座1



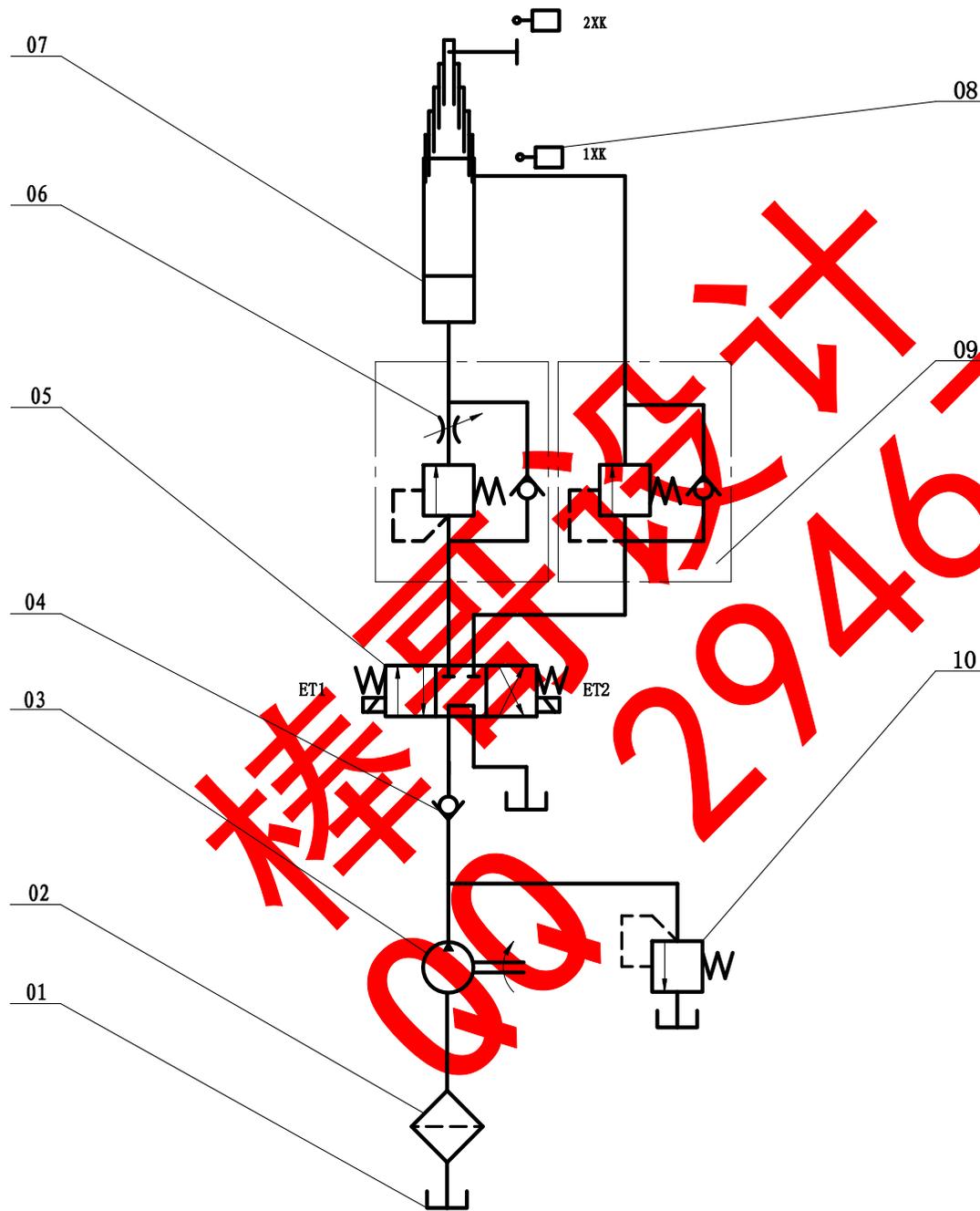
其余 ✓

## 技术要求

1. 彻底清砂并去除尖角毛刺;
2. 未注圆角半径R2;
3. 铸件应经时效处理, HRC为39~42.

				Q235		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						液压缸铰支座	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共 7 张 第 5 张		BBZ-01-01-02	

# A2-液压系统图



电磁阀动作表

控制程序		执行器			
		ET1	ET2	1XK	2XK
1	举升液压缸伸长	+	-	-	-
2	卸毕停顿	-	-	-	+
3	举升液压缸回落	-	+	-	-
4	原位锁止	-	-	+	-

10	DBDH10G10/20	溢流阀	1				
09	BBZ-01-03-02	平衡阀	1				
08	BBZ-01-03-01	行程阀	1				
07	5TG-198×6480	液压缸	1				
06	MG20G1.2	节流阀	1				
05	34DO-H6B-Z	三位四通阀	1				
04	CPT-10-50	单向阀	2				
03	CBT-E563	液压油泵	1				
02	ZN-H250×10FS	过滤器	1				
01	GB2876-81	油箱	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

				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				液压系统图	
设计	标准化	阶段标记	重量	比例	
审核				1:1	
工艺		共 7 张	第 7 张		BBZ-01-03