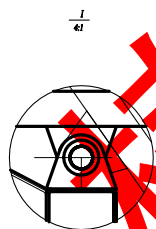
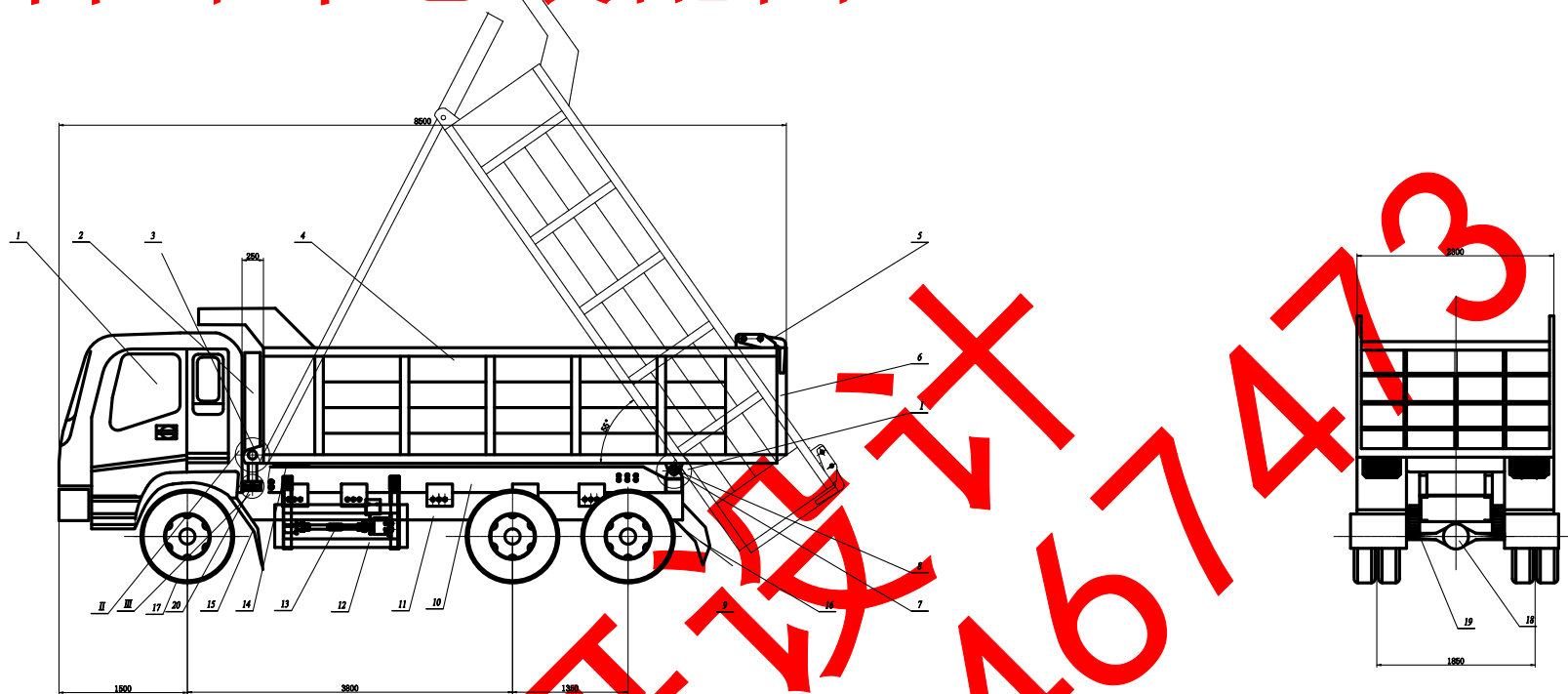


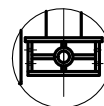
# A0-自卸车总装配图



I  
41



II  
41



III  
41

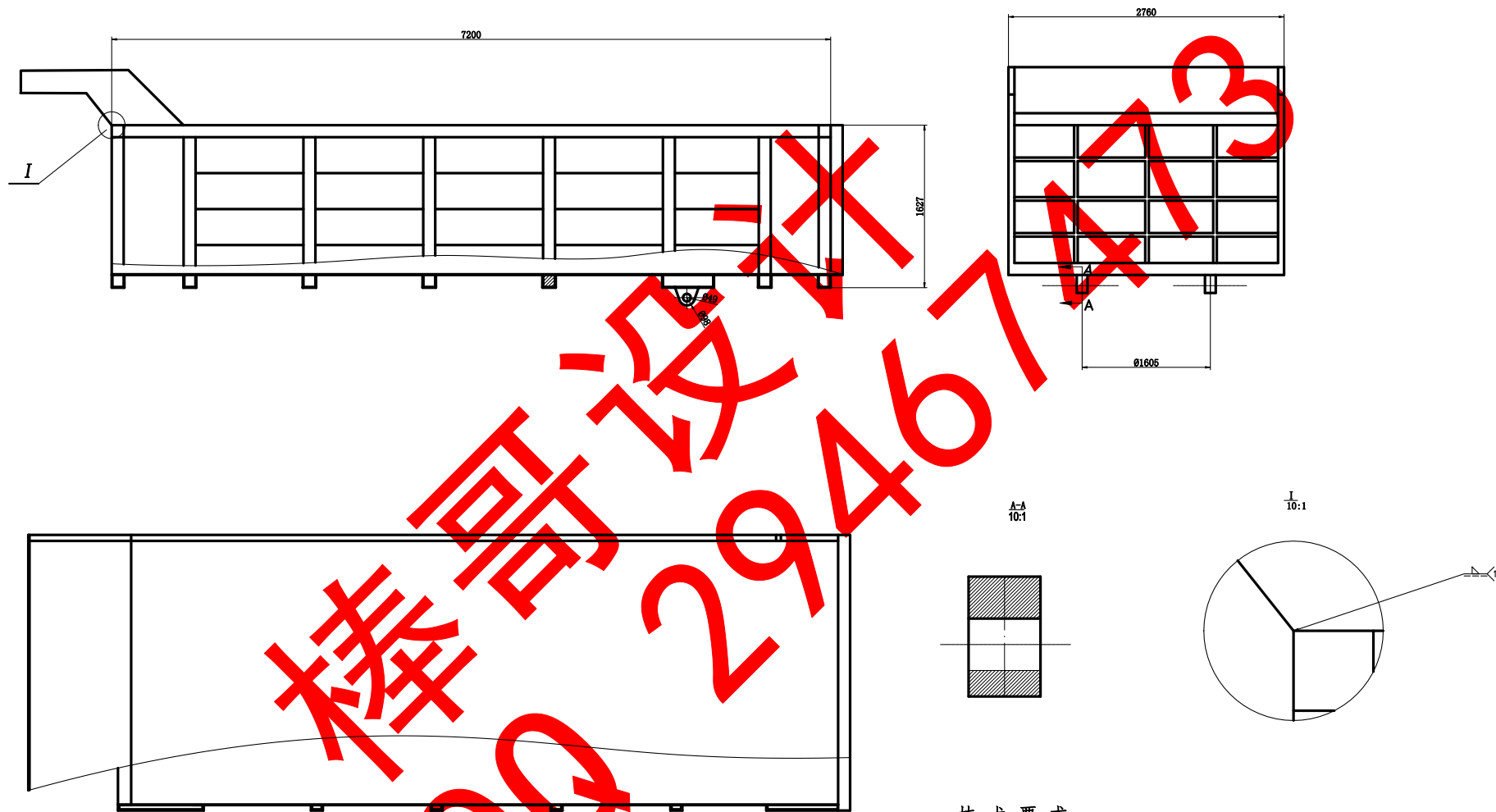
## 技术要求

1. 车厢总成与举升机构联接好后,确保车厢相对于付车架的位置要求,车厢大梁下平面与垫木上平面应该接触良好,不允许有一边高一边低等现象,车厢纵向中心线与付车架纵向中心线应重合,不允许有偏斜与单边现象,其重合度 $\leq 3\text{mm}$ 。车厢校正好后检查位置尺寸,然后在自由状态与车架配轴翻转轴支架,支架与车厢纵梁联接处全部用506扁钢满焊,焊缝高度为8~10mm,不允许有漏焊与假焊现象。
2. 油路要求加油与排气,液压油牌号为YB-N68,加油量按油标尺上下液面线之间,不能少加,也不能多加。操纵安装调试确保灵活可靠,其转动部位按要求涂润滑油和打足润滑油。
3. 安装调试完后应进行多次空载举升试验,检查油路密封情况和油面高度,然后配轴翻块A,车厢举升到最大角度(50度)时,A面与B面间隙(平行间隙)为0~5mm,再进行重载试验。
4. 试验合格后油漆:车厢外表面、内表面、翻泥板外表面与驾驶室同色,其余为黑色(特殊情况按用户要求而定)。

|     |            |        |          |          |                      |     |     |     |  |
|-----|------------|--------|----------|----------|----------------------|-----|-----|-----|--|
| 20  | CSQ-100020 | 油缸下支板  | 2        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 19  | CSQ-100019 | 铰链销轴   | 20CrMnTi |          |                      |     |     |     |  |
| 18  | CSQ-100018 | 后桥     | 1        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 17  | CSQ-100017 | 前桥     | 2        |          |                      |     |     |     |  |
| 16  | CSQ-100016 | 前桥钢板弹簧 | 2        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 15  | CSQ-100015 | 前桥钢板弹簧 | 2        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 14  | CSQ-100014 | 缓冲块    | 2        |          |                      |     |     |     |  |
| 13  | CSQ-100013 | 液压泵总成  | 1        |          |                      |     |     |     |  |
| 12  | CSQ-100012 | 调压阀总成  | 1        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 11  | CSQ-100011 | 主车架    | 2        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 10  | CSQ-100010 | 副车架    | 2        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 09  | CSQ-100009 | 后车架    | 8        |          |                      |     |     |     |  |
| 08  | CSQ-100008 | 轴套     | 2        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 07  | CSQ-100007 | 车架前板   | 2        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 06  | CSQ-100006 | 车架前板   | 1        |          |                      |     |     |     |  |
| 05  | CSQ-100005 | 钢板     | 2        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 04  | CSQ-100004 | 车架后板   | 1        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 03  | CSQ-100003 | 轴套上支板  | 1        | 45       |                      |     |     |     |  |
| 02  | GB3449-80  | 双头多楔带  | 1        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 01  | CSQ-100002 | 驾驶室后盖  | 1        | 20CrMnTi |                      |     |     |     |  |
| 代 号 |            |        |          |          | 材 料                  | 数 量 | 单 位 | 备 注 |  |
|     |            |        |          |          | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |     |     |     |  |
| 设计  |            |        |          |          | 自卸车总装                |     |     |     |  |
| 审核  |            |        |          |          | CSQ-10001            |     |     |     |  |
|     |            |        |          |          | 共7张 第1张              |     |     |     |  |

A0装配图用(红色字地方按照自己设计内容更改输入,装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等)

# A1-车厢



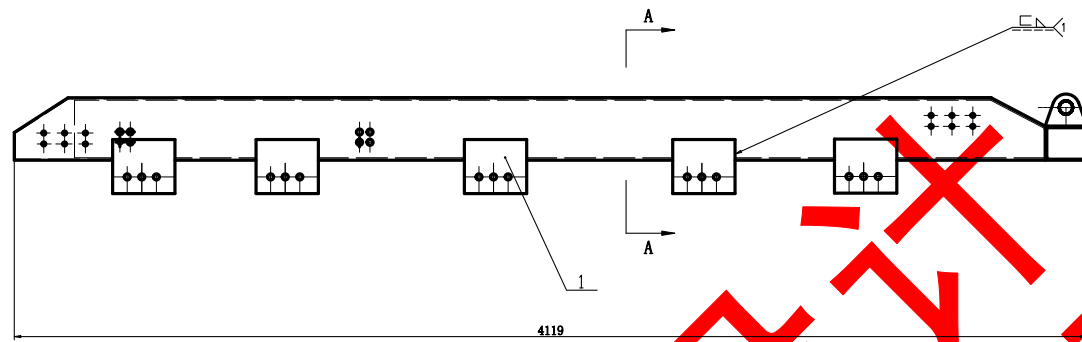
## 技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

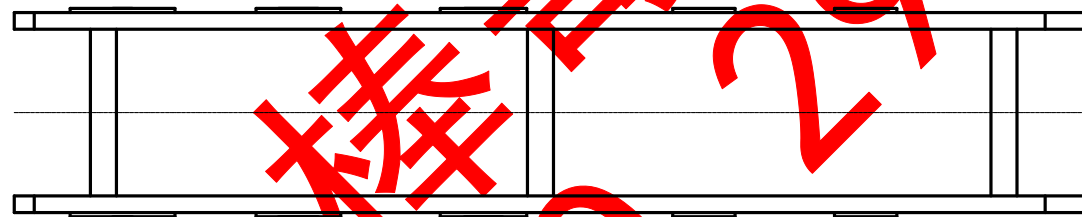
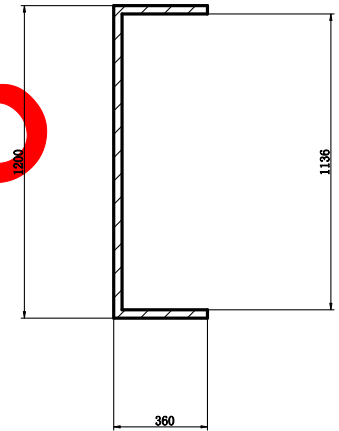
|      |  |  |  |       |  |                      |      |
|------|--|--|--|-------|--|----------------------|------|
|      |  |  |  | 45    |  | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |      |
| 标记处数 |  |  |  | 图更改文件 |  | 车厢                   |      |
| 设计   |  |  |  | 标准值   |  | 阶段标记                 | 重量比例 |
| 审核   |  |  |  |       |  | 共7张                  | 第3张  |
| 工艺   |  |  |  |       |  | CSQ-10004            |      |

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

# A1-副车架



A — A  
5:1

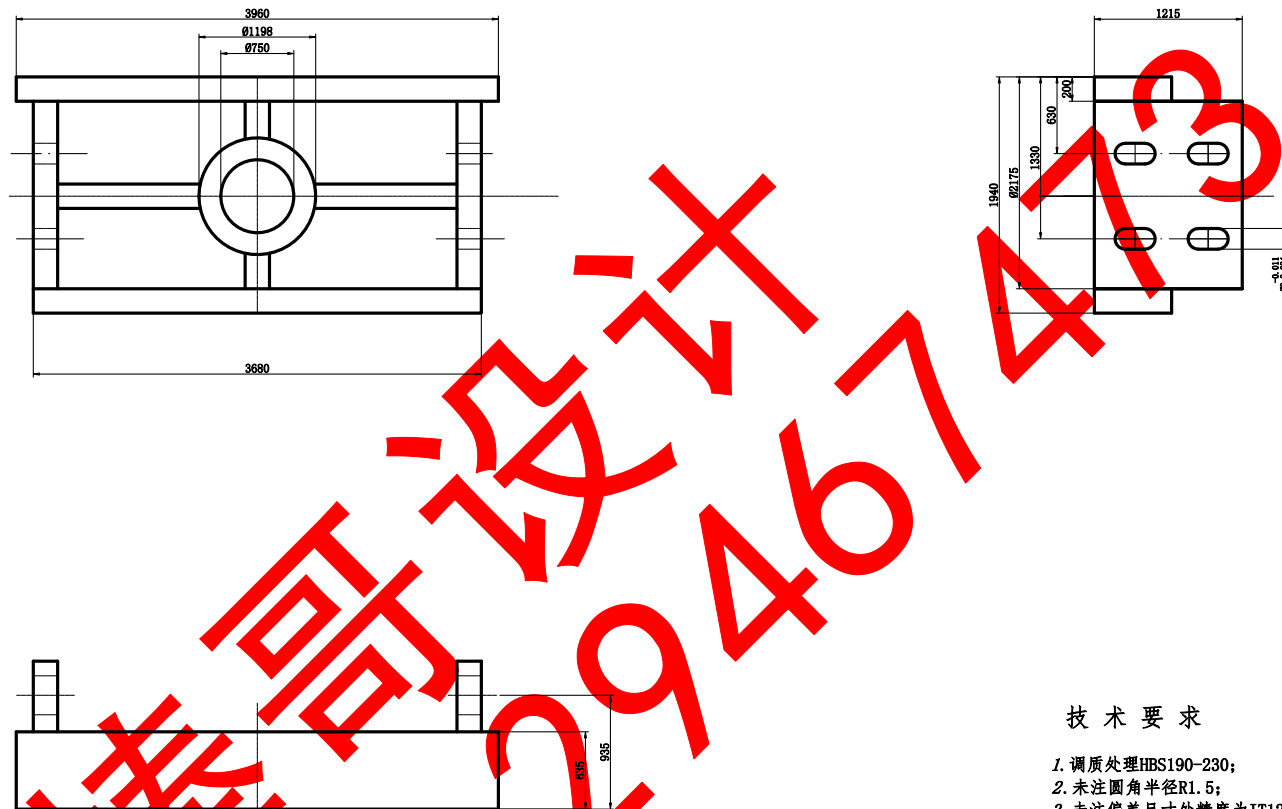


## 技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

|    |           |     |         |          |         |                      |            |
|----|-----------|-----|---------|----------|---------|----------------------|------------|
| 01 | CSQ-10001 | 止推板 | 5       | 20CrMnTi |         |                      |            |
|    | 代 号       | 名 称 | 数 量     | 材 料      | 单 件 总 计 | 备 注                  |            |
|    |           |     |         | 20CrMnTi |         | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |            |
|    | 标记处数      | 分 区 | 图 文 文 字 |          |         | 副 车 架                |            |
|    | 设计        | 标准  |         | 阶段标记     | 重 量     | 比 例                  |            |
|    | 审核        |     |         |          | 25%     |                      |            |
|    | 工艺        |     |         |          | 共7张     | 第4张                  | CSQ-100010 |

# A1-下底座



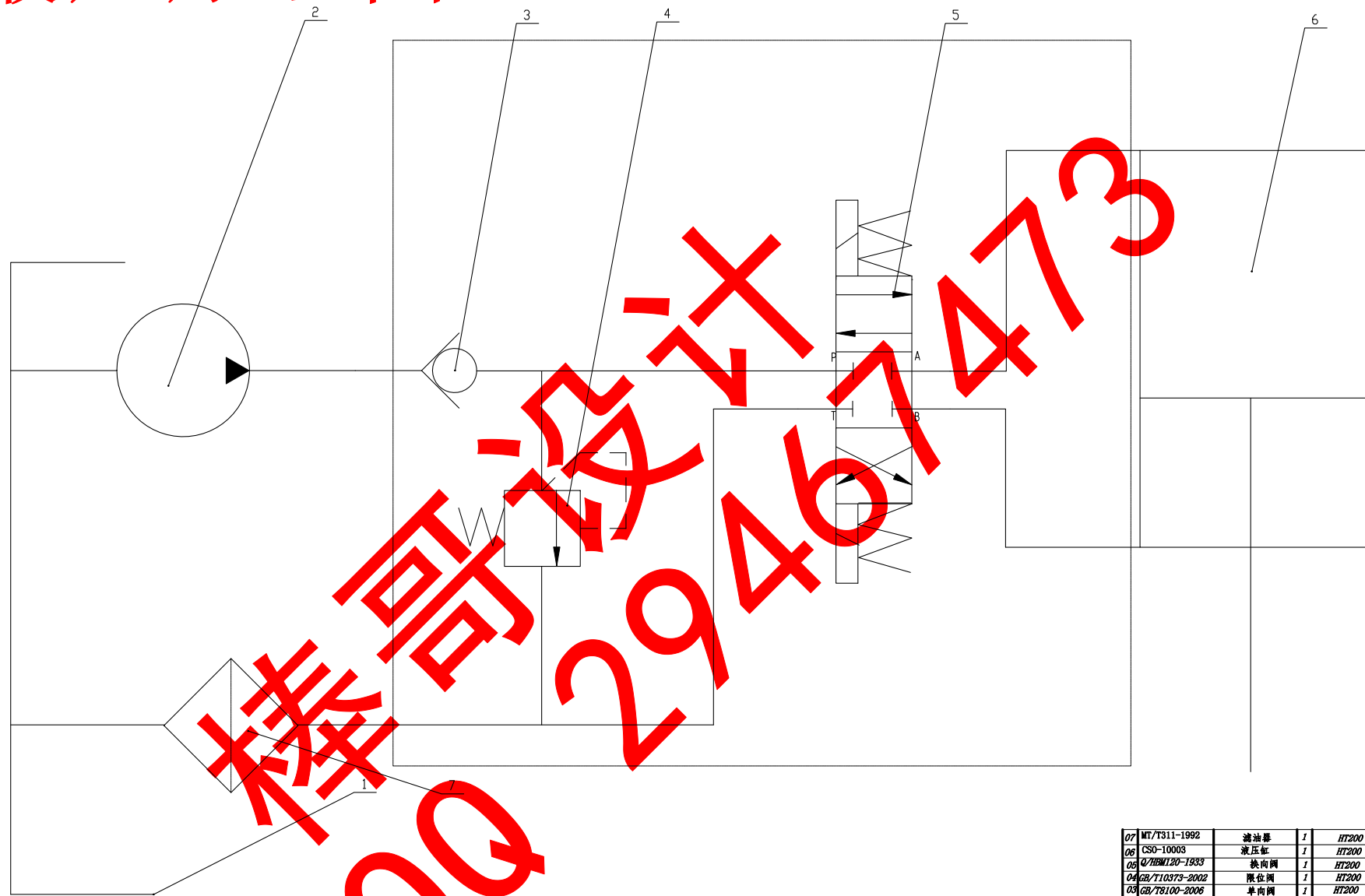
## 技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

|        |  |  |  |          |  |                      |  |
|--------|--|--|--|----------|--|----------------------|--|
|        |  |  |  | 20CrMnTi |  | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |  |
| 标记处数分区 |  |  |  | 阶段标记     |  | 重量比例                 |  |
| 设计     |  |  |  |          |  | 25%                  |  |
| 审核     |  |  |  |          |  |                      |  |
| 工艺     |  |  |  | 共7张 第6张  |  | CSQ-100020           |  |

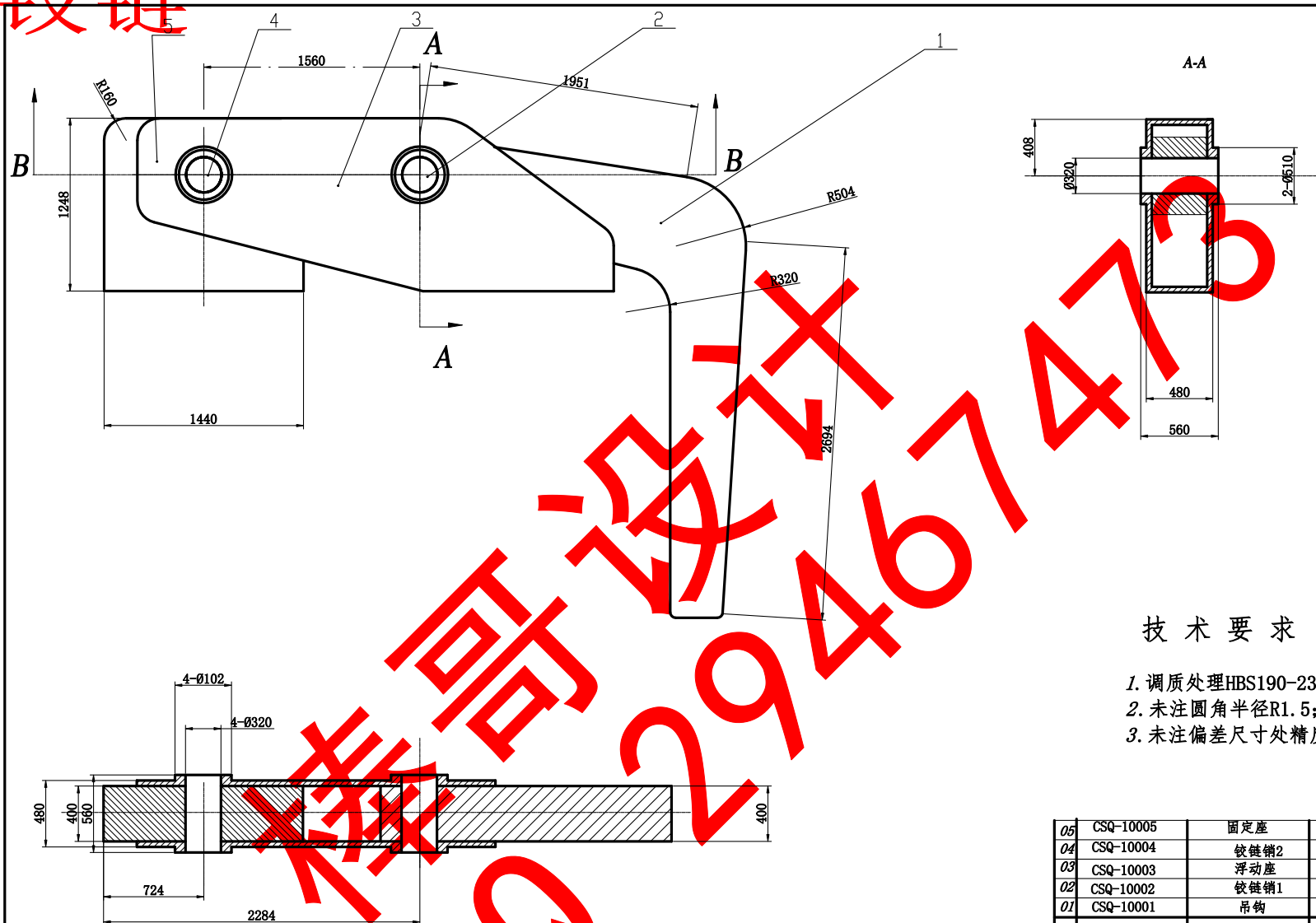
A1零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

# A1-液压原理图



|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|----|----------------|-----|-----|----------|------|--|-----|--|
| 07 | MT/T311-1992   | 滤油器 | 1   | HT200    |      |  |     |  |
| 06 | CSQ-10003      | 减压阀 | 1   | HT200    |      |  |     |  |
| 05 | Q/HBM120-1993  | 换向阀 | 1   | HT200    |      |  |     |  |
| 04 | GB/T10373-2002 | 限位阀 | 1   | HT200    |      |  |     |  |
| 03 | GB/T8100-2006  | 单向阀 | 1   | HT200    |      |  |     |  |
| 02 | GB/T4115-1999  | 油泵  | 1   | ACM      |      |  |     |  |
| 01 | CSQ-10002      | 油箱  | 1   | 20CrMnTi |      |  |     |  |
|    |                | 代 号 | 名 称 | 材 料      | 零件总计 |  | 备 注 |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |
|    |                |     |     |          |      |  |     |  |

# A2-铰链



## 技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

|          |           |      |       |           |                      |      |  |     |
|----------|-----------|------|-------|-----------|----------------------|------|--|-----|
| 05       | CSQ-10005 | 固定座  | 2     | 45        |                      |      |  |     |
| 04       | CSQ-10004 | 铰链销2 | 2     | 45        |                      |      |  |     |
| 03       | CSQ-10003 | 浮动座  | 2     | 45        |                      |      |  |     |
| 02       | CSQ-10002 | 铰链销1 | 2     | 45        |                      |      |  |     |
| 01       | CSQ-10001 | 吊钩   | 2     | 45        |                      |      |  |     |
| 代 号      |           | 名 称  |       | 材 料       |                      | 单件总计 |  | 备 注 |
|          |           |      | 45    |           | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |      |  |     |
| 标记处数 分 区 |           |      | 更改文件号 |           | 铰链                   |      |  |     |
| 设计       |           | 标准化  |       |           |                      |      |  |     |
| 审核       |           |      |       | 阶段标记      |                      | 重量   |  | 比例  |
| 工艺       |           |      |       |           |                      |      |  | 2:1 |
|          |           |      |       | CSQ-10005 |                      |      |  |     |
|          |           |      |       | 共7张 第5张   |                      |      |  |     |

A2零件图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入,零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等）

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12。

|    |    |   |   |       |  |    |                      |       |           |
|----|----|---|---|-------|--|----|----------------------|-------|-----------|
|    |    |   |   |       |  | 45 | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |       |           |
|    |    |   |   |       |  |    | 升降机机构上底座             |       |           |
| 标记 | 页数 | 分 | 区 | 更改文件号 |  |    | 阶段标记                 | 重量    | 比例        |
| 设计 |    |   |   | 标准化   |  |    |                      |       |           |
| 审核 |    |   |   |       |  |    |                      | 5 : 1 | CSQ-10003 |
| 工艺 |    |   |   |       |  |    | 共7张 第7张              |       |           |

A2零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)