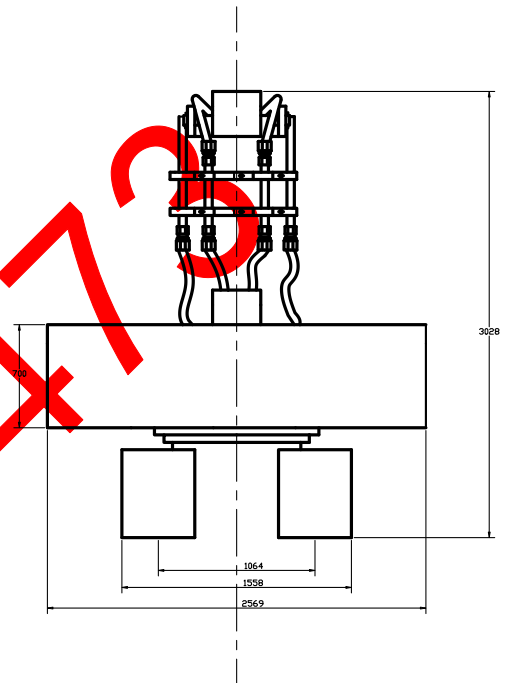
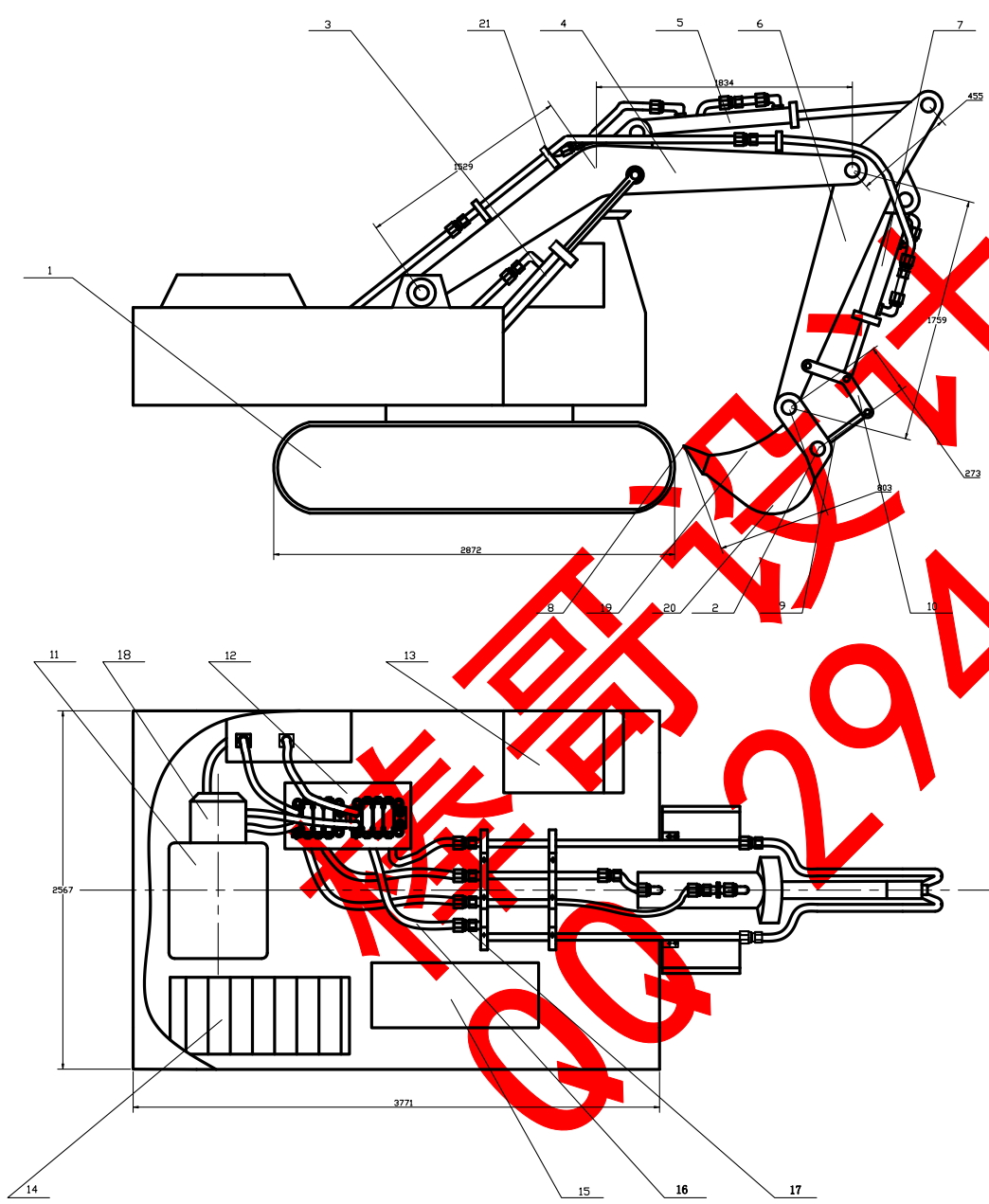


液压挖掘机总图-A0



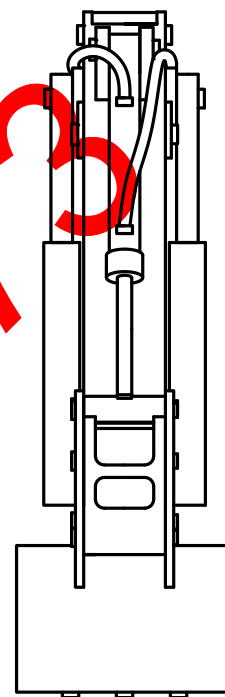
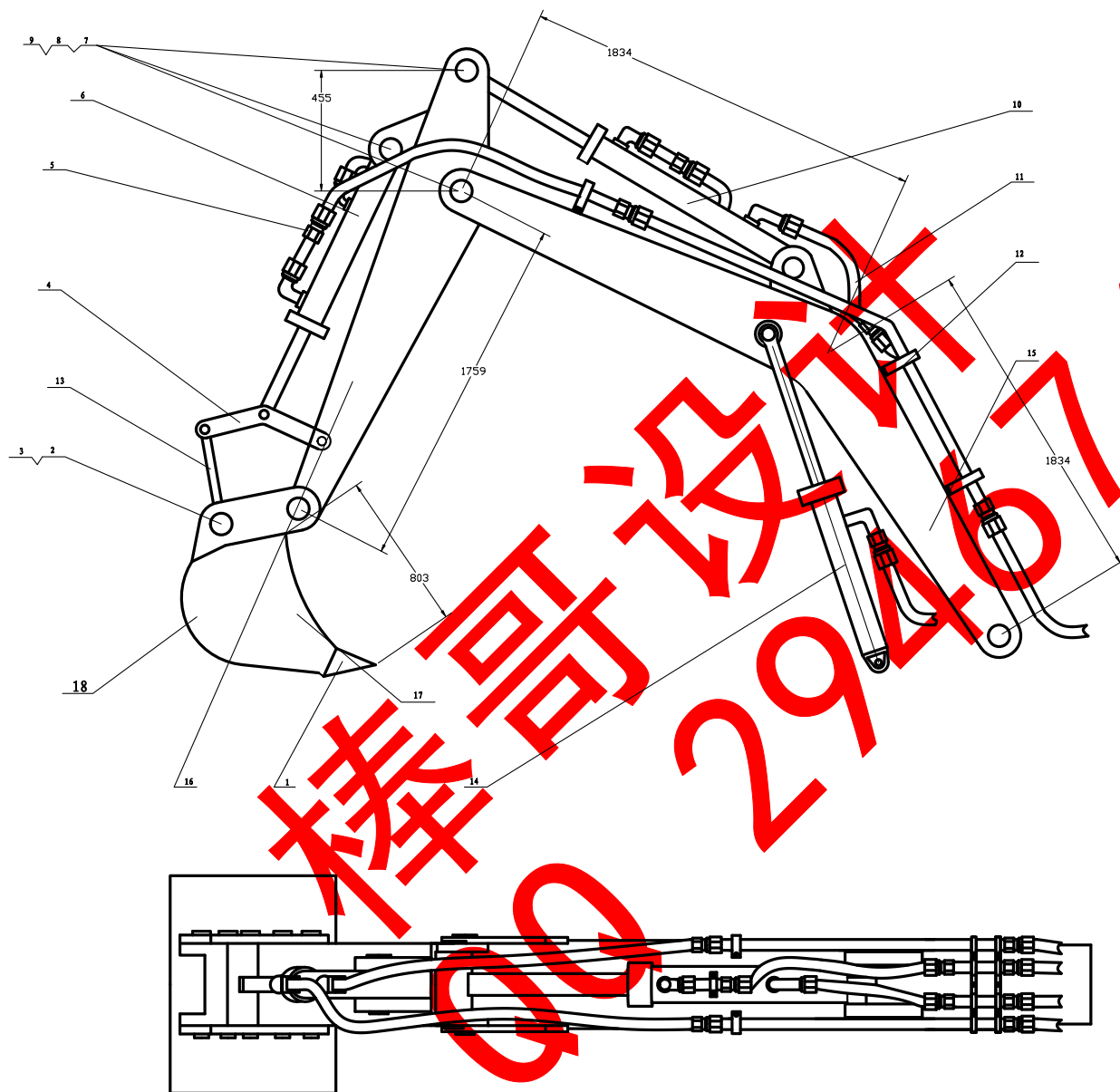
技术要求:
1. 机器安装前按各个零部件技术要求验收各零部件合格后方可用于组装, 联接螺栓按装配图选配;
2. 使用前需进行空载试车, 期间不能出现漏油, 异常温升及噪音等现象;
3. 使用过程中严格按照规程操作。

技术特征:

发动机功率	最高车速	额定容量	斗容量	额定转速
75 kW	10km/h	0.9m³	0.5	1500
额定功率/最大输出功率/最大挖掘力	额定斗容量/最大挖掘力/最大挖掘力			
100%	5.10%	1700mm	1000mm	1000

21		臂 夹	15			液压系统
20		铲斗容量	1			高吸油
19		铲斗容量	1			高吸油
18	CR-1010C-PL (C)	合轴瓦	1			
17	J2000-77	管接头	6	15		并接式
16	油 管	6				橡胶管
15	液压油	1				橡胶管
14	散热器	1				
13	散热器	1				
12	风 扇	1				
11	405	风 扇	1			
10	轴 杆	1	100mm			
9	轴 杆	1	100mm			
8	斗 齿	1	2013mm			
7	1000mm 01-01/00mm	斗斗容量	1	45		
6	斗 杆	1	100mm			
5	1000mm 01-01/00mm	斗斗容量	1	45		
4	斗 杆	1	100mm			
3	1000mm 01-01/00mm	斗斗容量	1	45		
2	00119-06	轴 杆	2	0035		
1	轴 杆	1	2040mm			
序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	图 号
设计	审核	批准	制图	校对	审核	
工艺	检查	验收	材料	数量	备注	

液压挖掘机工作装置-A1

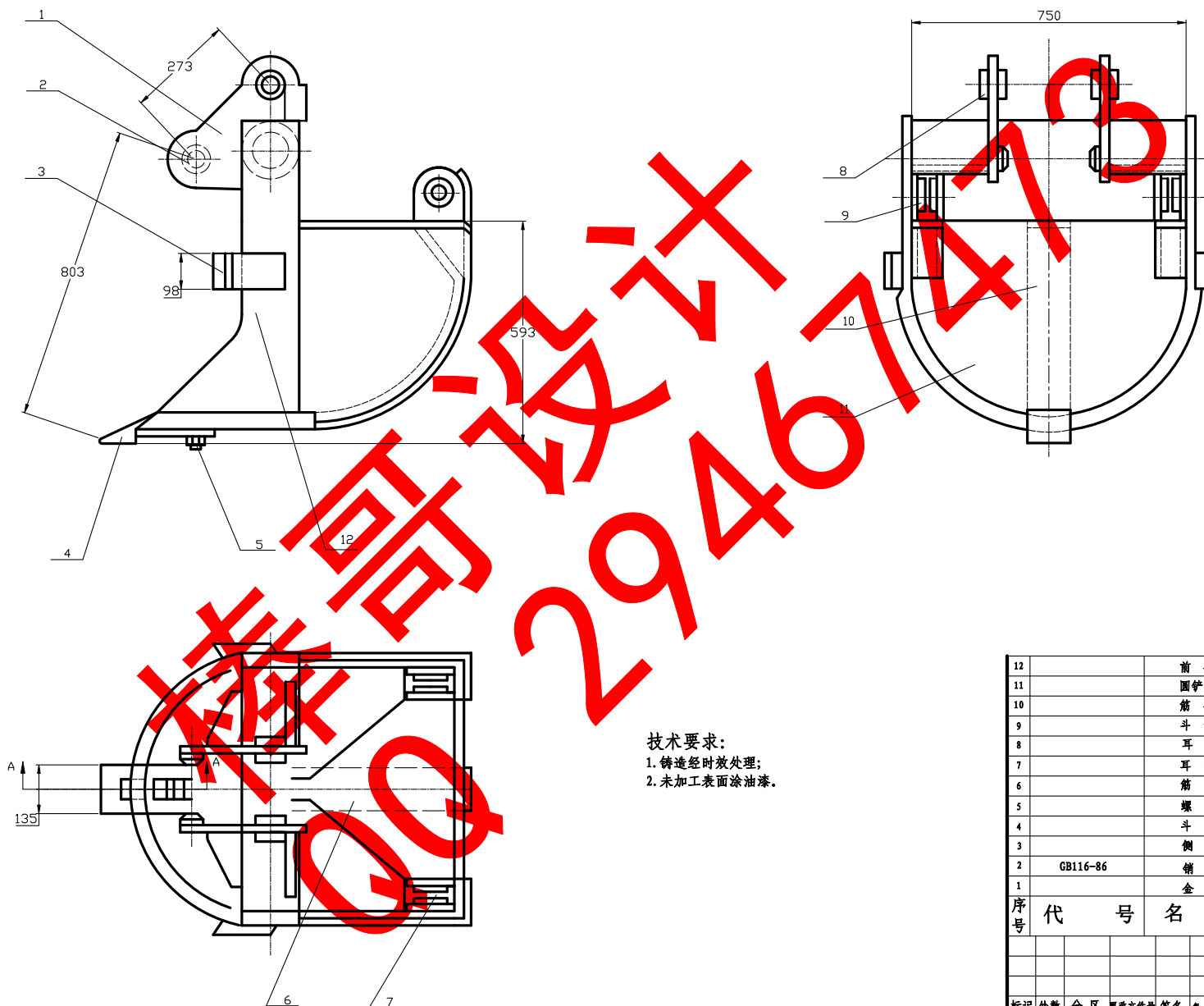


技术要求:

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。

[illegible]

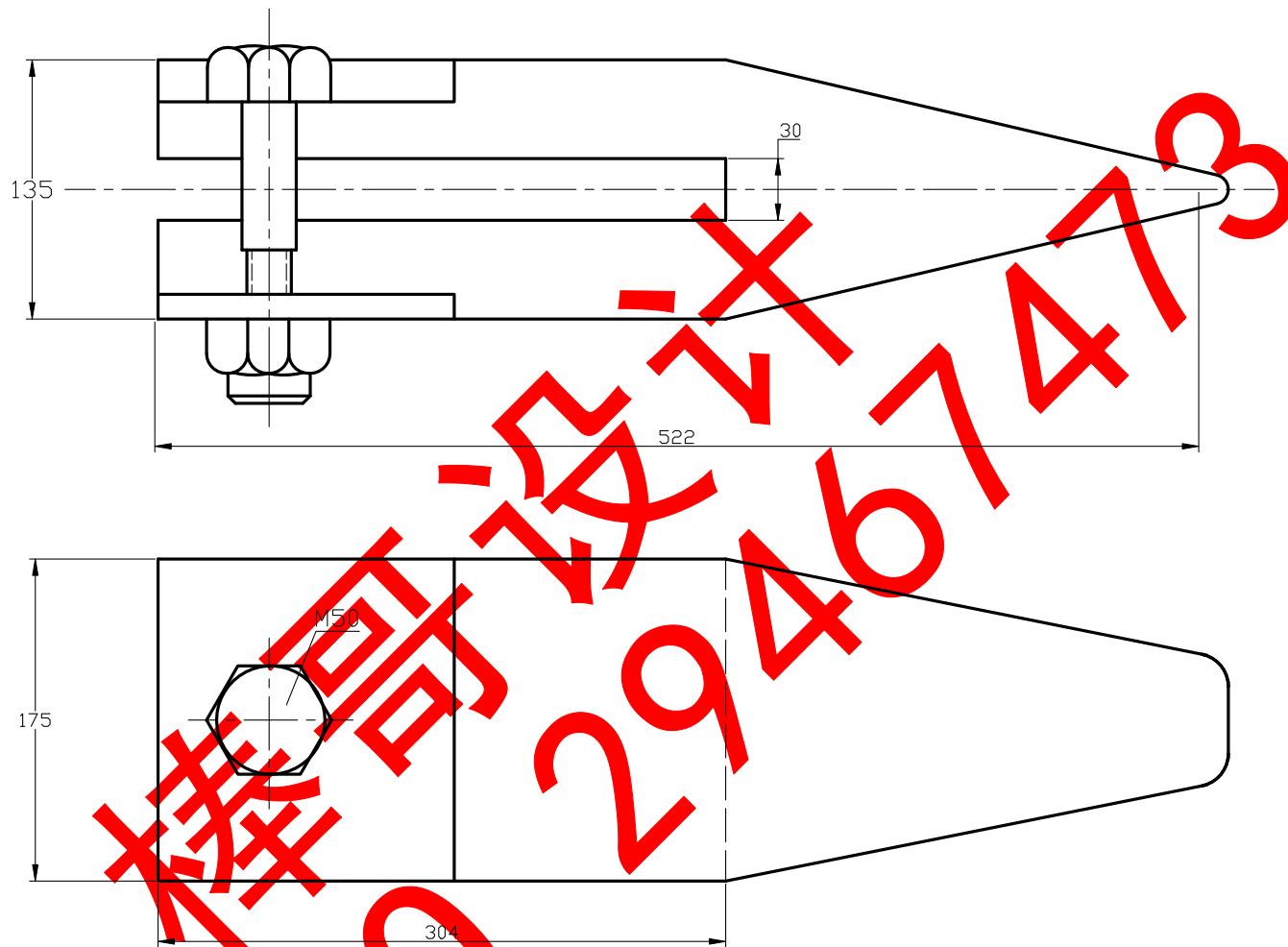
铲斗-A2



技术要求:
1. 铸造经时效处理;
2. 未加工表面涂油漆。

12		前壁	1	高猛钢					
11		圆铲斗	1	16Mn					铸 造
10		筋条	1	炭 钢					
9		斗 齿	1	Q235					
8		耳 孔	2						
7		耳 孔	2						
6		筋条	1	炭 钢					
5		螺栓	3	Q235					
4		斗 齿	3	ZG13Mn					
3		侧 齿	2	ZG13Mn					
2	GB116-86	销 轴	1						
1		金 板	2	Q235					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注		
							南昌航空大学科技学院		
				16Mn			铲 斗		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	重 量 比 例	1: 8	
设计	产 处		标准号					共1张 第1张	
审核								WY20-03	
工艺			批准						

斗齿-A3

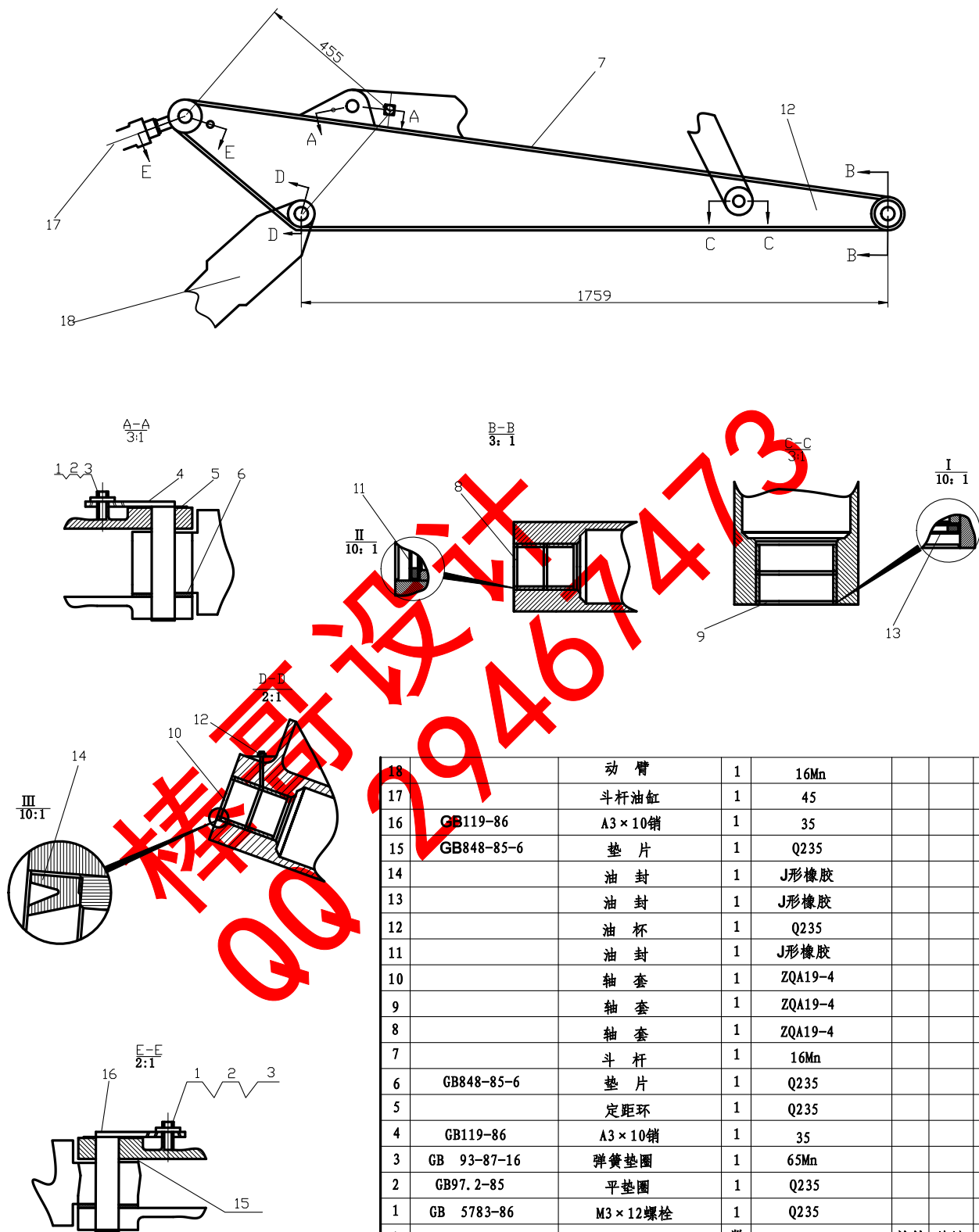


技术要求:

1. 铸造经时效处理
2. 未加工表面涂黄色油漆。

						ZG13Mn				南昌航空大学科技学院			
										阶 段 记 重 量 比 例		斗 齿	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日								
设计	卢越		标准号							WY20 - 05			
审核													
工艺			批准			共1张 第1张							

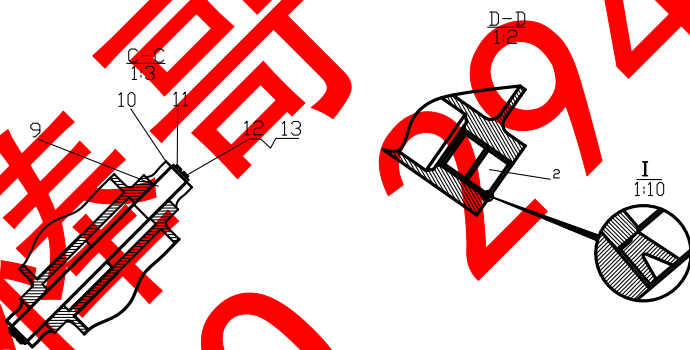
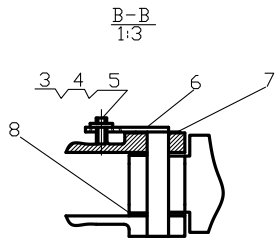
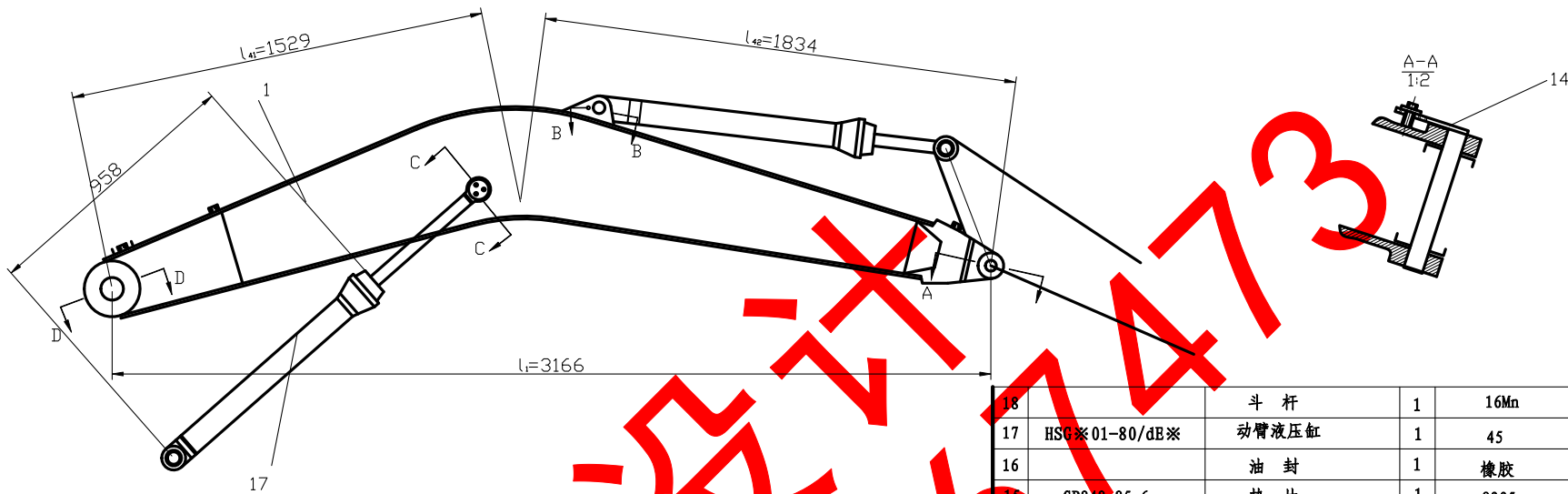
斗杆-A3



技术要求:
1. 未加工表面涂黄色油漆。

18			动 臂	1	16Mn			
17			斗杆油缸	1	45			
16	GB119-86		A3×10销	1	35			
15	GB848-85-6		垫 片	1	Q235			
14			油 封	1	J形橡胶			
13			油 封	1	J形橡胶			
12			油 杯	1	Q235			
11			油 封	1	J形橡胶			
10			轴 套	1	ZQA19-4			
9			轴 套	1	ZQA19-4			
8			轴 套	1	ZQA19-4			
7			斗 杆	1	16Mn			
6	GB848-85-6		垫 片	1	Q235			
5			定距环	1	Q235			
4	GB119-86		A3×10销	1	35			
3	GB 93-87-16		弹簧垫圈	1	65Mn			
2	GB97. 2-85		平垫圈	1	Q235			
1	GB 5783-86		M3×12螺栓	1	Q235			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日			
设计			标准号			阶 段 记 录	重 量 比 例	斗杆铰接
							1:10	
审核								WY20-03
工艺			批准			共1张	第1张	

弯动臂-A3



技术要求:

1. 铸造时效处理;
2. 加工表面涂黄色油漆。

18		斗 杆	1	16Mn				
17	HSG※01-80/dE※	动臂液压缸	1	45				
16		油 封	1	橡胶				
15	GB848-85-6	垫 片	1	Q235				
14	GB119-86	销	1	35				
13	GB97. 2-85-10	垫 圈	1	Q235				
12	GB5782-86	螺 栓	1	Q235				
11	GB891-86	轴端挡板	1	Q235				
10	GB848-85-6	垫 片	1	Q235				
9	GB119-86	A4 × 15销	1	35				
8	GB848-85-6	垫 片	1	Q235				
7	GB848-85-6	垫 片	1	Q235				
6	GB119-86	A4 × 15销	1	35				
5	GB5782-86	M4 × 15螺栓	1	Q235				
4	GB97. 2-85	平垫圈	1	Q235				
3	GB93-87-16	弹簧垫圈	1	65Mn				
2	HZ025	滑动轴承	1	HT200				
1		动 臂	1	16Mn				
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注	

						16Mn			南昌航空大学科技学院	
									整体弯动臂	
									铰 接	
									WY20-02	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	卢越		标准号							
审核										
工艺			批准							
						阶 段 记 录				
						重 量 比 例				
						1:10				
						共1张 第1张				