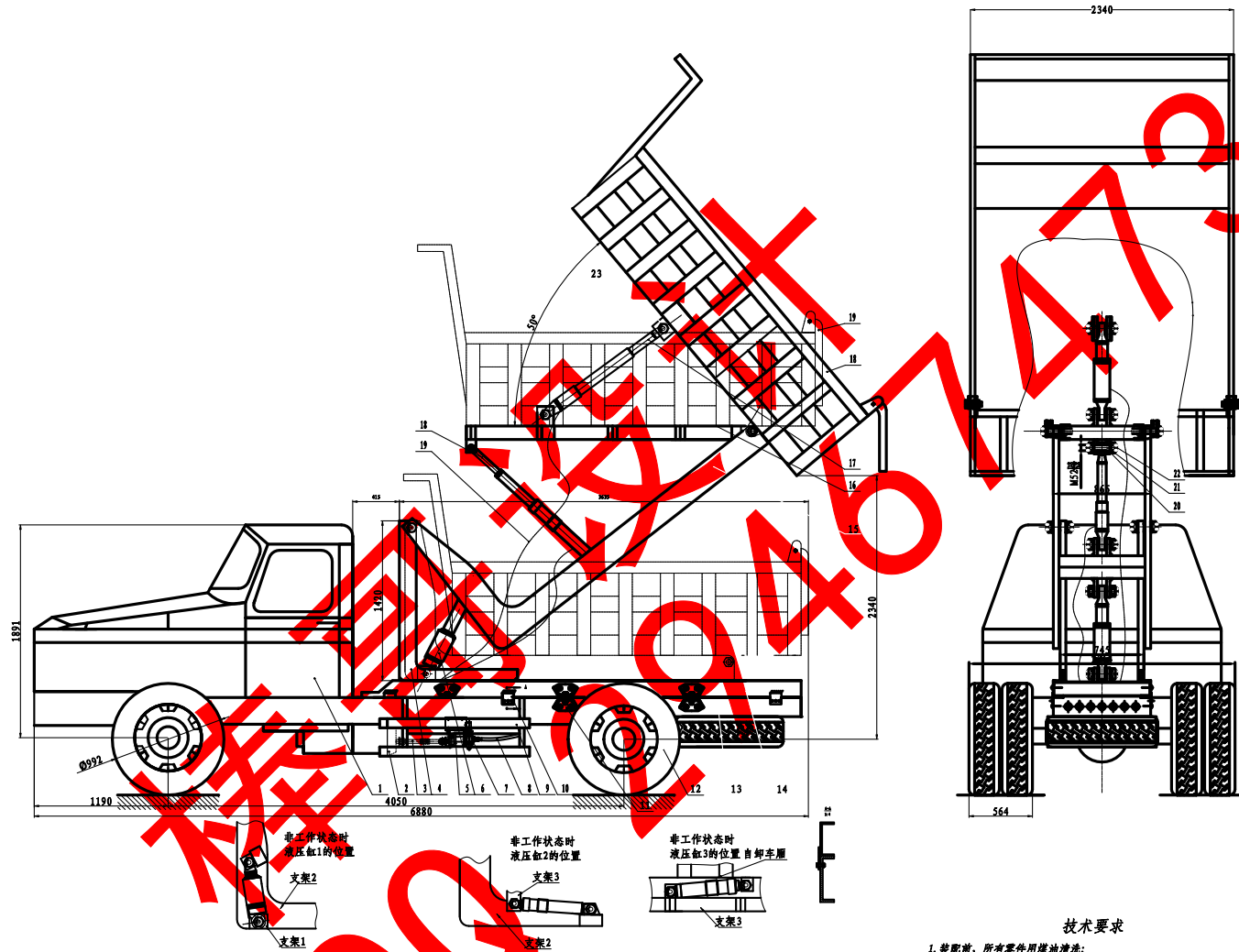


A0-总装图



技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗;
2. 装配液压系统时允许使用密封胶或密封胶, 但应防止进入系统中;
3. 进入装配的零件及部件 (包括外购件、外协件), 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配;
4. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、锐角、油污、着色剂和灰尘等;
5. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查;
6. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀;
7. 规定拧紧力矩要求的紧固面, 必须用力矩扳手, 并按规定的拧紧力矩紧固;
8. 装配前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物, 保证密封件装入时不致损伤;
9. 固定支架与副车架焊接后时放处理;

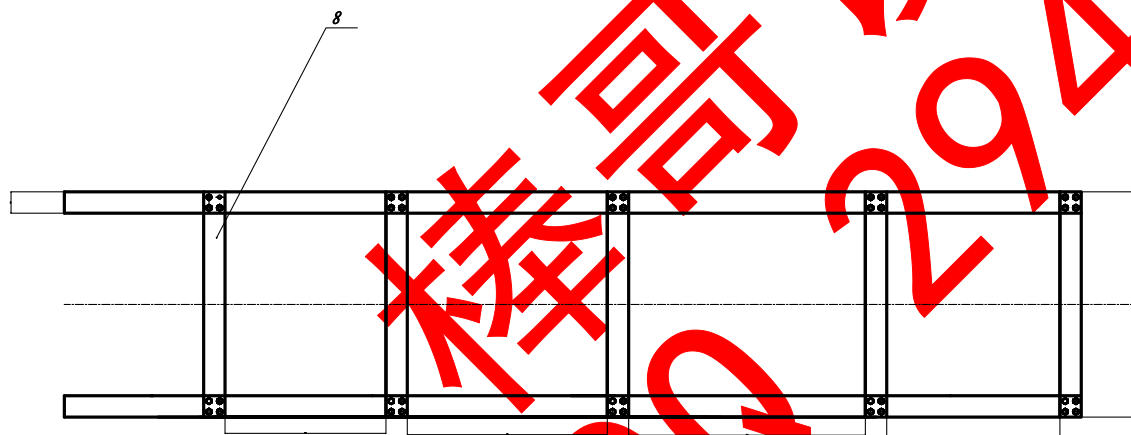
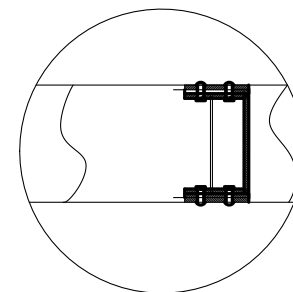
序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	1	车架	1	1:1	
2	2	副车架	1	1:1	
3	3	液压缸	1	1:1	
4	4	液压油缸	1	1:1	
5	5	液压油缸	1	1:1	
6	6	液压油缸	1	1:1	
7	7	液压油缸	1	1:1	
8	8	液压油缸	1	1:1	
9	9	液压油缸	1	1:1	
10	10	液压油缸	1	1:1	
11	11	液压油缸	1	1:1	
12	12	液压油缸	1	1:1	
13	13	液压油缸	1	1:1	
14	14	液压油缸	1	1:1	
15	15	液压油缸	1	1:1	
16	16	液压油缸	1	1:1	
17	17	液压油缸	1	1:1	
18	18	液压油缸	1	1:1	
19	19	液压油缸	1	1:1	
20	20	液压油缸	1	1:1	
21	21	液压油缸	1	1:1	
22	22	液压油缸	1	1:1	
23	23	液压油缸	1	1:1	
24	24	液压油缸	1	1:1	
25	25	液压油缸	1	1:1	
26	26	液压油缸	1	1:1	
27	27	液压油缸	1	1:1	
28	28	液压油缸	1	1:1	
29	29	液压油缸	1	1:1	
30	30	液压油缸	1	1:1	
31	31	液压油缸	1	1:1	
32	32	液压油缸	1	1:1	
33	33	液压油缸	1	1:1	
34	34	液压油缸	1	1:1	
35	35	液压油缸	1	1:1	
36	36	液压油缸	1	1:1	
37	37	液压油缸	1	1:1	
38	38	液压油缸	1	1:1	
39	39	液压油缸	1	1:1	
40	40	液压油缸	1	1:1	
41	41	液压油缸	1	1:1	
42	42	液压油缸	1	1:1	
43	43	液压油缸	1	1:1	
44	44	液压油缸	1	1:1	
45	45	液压油缸	1	1:1	
46	46	液压油缸	1	1:1	
47	47	液压油缸	1	1:1	
48	48	液压油缸	1	1:1	
49	49	液压油缸	1	1:1	
50	50	液压油缸	1	1:1	
51	51	液压油缸	1	1:1	
52	52	液压油缸	1	1:1	
53	53	液压油缸	1	1:1	
54	54	液压油缸	1	1:1	
55	55	液压油缸	1	1:1	
56	56	液压油缸	1	1:1	
57	57	液压油缸	1	1:1	
58	58	液压油缸	1	1:1	
59	59	液压油缸	1	1:1	
60	60	液压油缸	1	1:1	
61	61	液压油缸	1	1:1	
62	62	液压油缸	1	1:1	
63	63	液压油缸	1	1:1	
64	64	液压油缸	1	1:1	
65	65	液压油缸	1	1:1	
66	66	液压油缸	1	1:1	
67	67	液压油缸	1	1:1	
68	68	液压油缸	1	1:1	
69	69	液压油缸	1	1:1	
70	70	液压油缸	1	1:1	
71	71	液压油缸	1	1:1	
72	72	液压油缸	1	1:1	
73	73	液压油缸	1	1:1	
74	74	液压油缸	1	1:1	
75	75	液压油缸	1	1:1	
76	76	液压油缸	1	1:1	
77	77	液压油缸	1	1:1	
78	78	液压油缸	1	1:1	
79	79	液压油缸	1	1:1	
80	80	液压油缸	1	1:1	
81	81	液压油缸	1	1:1	
82	82	液压油缸	1	1:1	
83	83	液压油缸	1	1:1	
84	84	液压油缸	1	1:1	
85	85	液压油缸	1	1:1	
86	86	液压油缸	1	1:1	
87	87	液压油缸	1	1:1	
88	88	液压油缸	1	1:1	
89	89	液压油缸	1	1:1	
90	90	液压油缸	1	1:1	
91	91	液压油缸	1	1:1	
92	92	液压油缸	1	1:1	
93	93	液压油缸	1	1:1	
94	94	液压油缸	1	1:1	
95	95	液压油缸	1	1:1	
96	96	液压油缸	1	1:1	
97	97	液压油缸	1	1:1	
98	98	液压油缸	1	1:1	
99	99	液压油缸	1	1:1	
100	100	液压油缸	1	1:1	

The image shows a technical drawing of a mechanical assembly, likely a shaft or axle, with various components and dimensions. A large, diagonal red watermark is overlaid across the center of the drawing, reading "QQ 29467473" and "机械设计" (Mechanical Design).

The drawing includes a top view of a shaft with three sets of gears or pulleys. The shaft is supported by bearings. Dimensions are indicated by lines and numbers. A large red watermark is overlaid across the center of the drawing, reading "QQ 29467473" and "机械设计" (Mechanical Design).

On the right side, there is a vertical section view showing a cross-section of a component, possibly a bearing or a housing, with a keyway. Below this, there is a small table with a grid of cells, likely a parts list or a specification table.

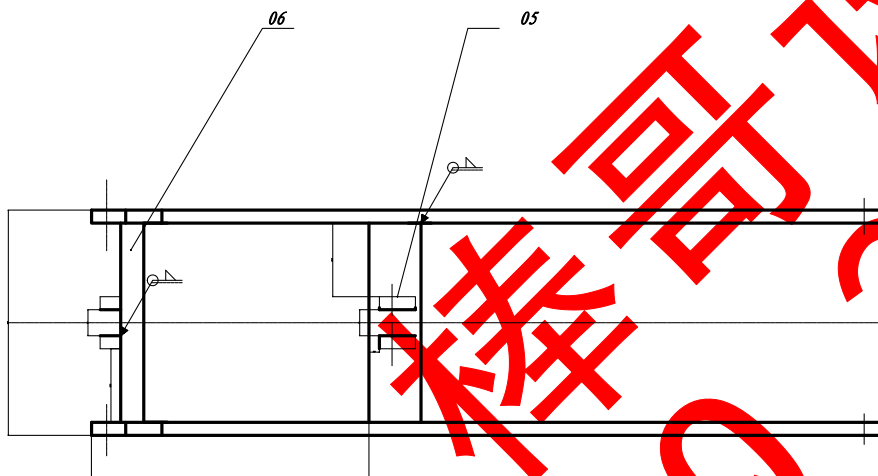
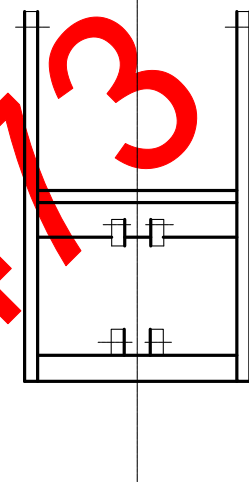
08
07
06
05
04
03
02



- 1、严格按照装配尺寸装配，装配前打磨；
- 2、表面涂灰色防腐油漆；
- 3、铆钉孔预留间隙2mm-4mm。

[illegible]

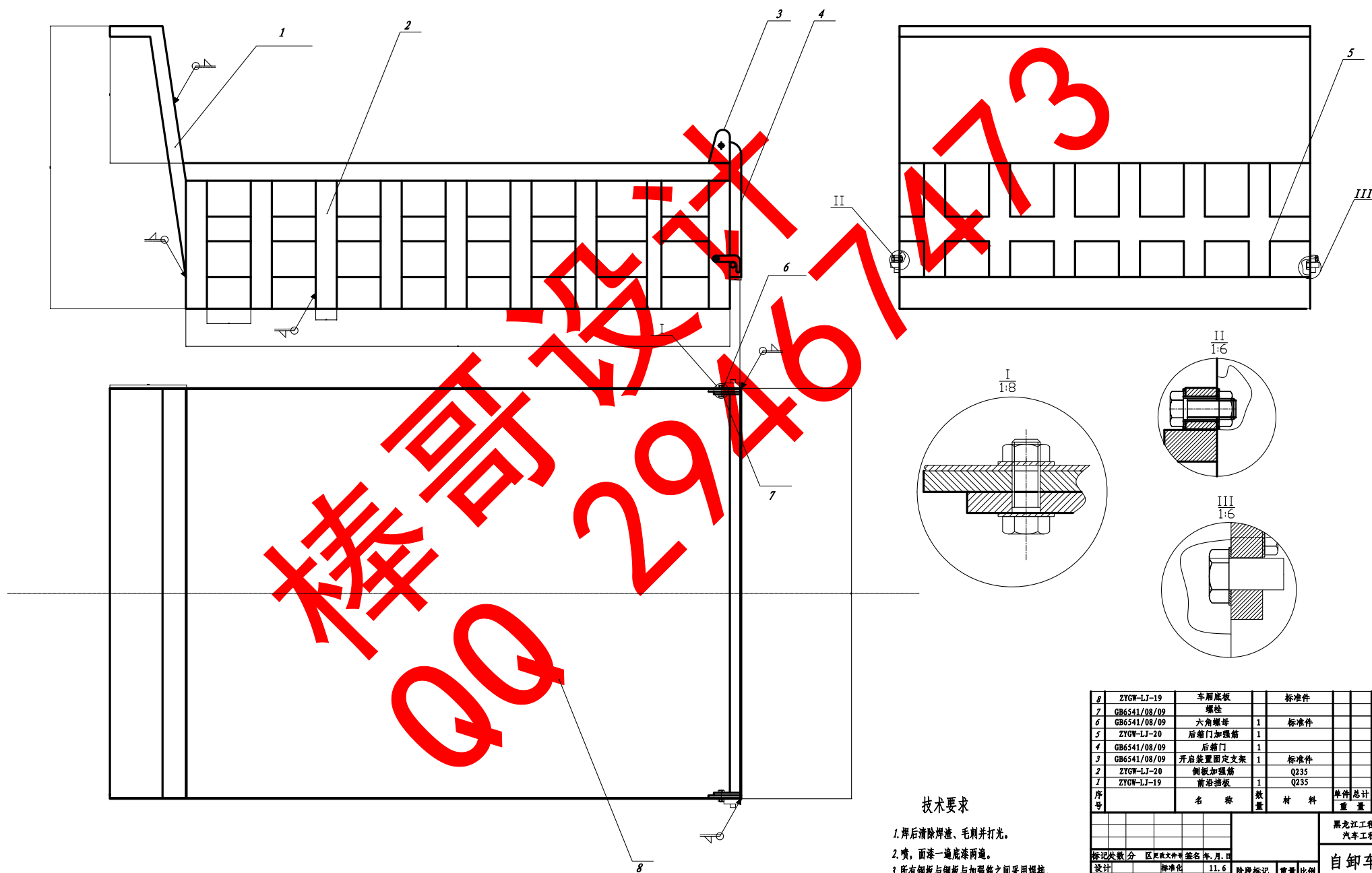
Technical drawing of a bent pipe. The drawing shows a side view of a pipe with a 90-degree bend. Four points are labeled with leader lines: 01 points to the top of the vertical section, 02 points to the top of the horizontal section, 03 points to the bottom of the horizontal section, and 04 points to the end of the horizontal section. There are two cross-sectional views: one at the top left showing a circular cross-section with a central hole, and another at the bottom right showing a rectangular cross-section with a central hole. A red watermark is visible in the bottom right corner.



- 1、装配时，应严格按照工艺要求，顺序组装；
- 2、所有通孔螺纹必须在螺栓上涂密封胶后再将螺栓拧入；
- 3、装配轴承时，需涂少许齿轮油；
- 4、滚动轴承调整游隙为 $0.05-0.1\text{mm}$ ；
- 5、支架外表面涂油漆防锈。

[illegible]

A1-自卸车厢



技术要求

1. 焊后清除焊渣、毛刺并打光。
2. 喷、面漆一遍底漆两遍。
3. 所有钢板与钢板与加强筋之间采用焊接。

[illegible]