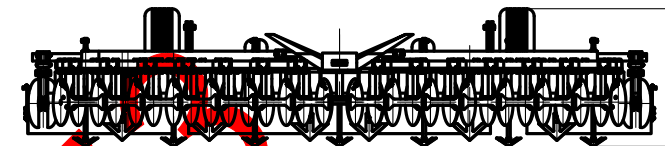


A detailed technical line drawing of a mechanical assembly, likely a pump or engine component. The drawing is oriented horizontally and includes 24 numbered callouts pointing to various parts. The assembly consists of a long, thin horizontal shaft or arm on the left, which connects to a series of curved, overlapping plates or vanes. These are followed by a large circular component, possibly a flywheel or a large gear, which is connected to a complex arrangement of smaller gears and levers. The right end of the assembly features a smaller circular component, possibly a piston or a small gear, and a final large circular component on the far right. The drawing is a black and white line art, typical of technical manuals.



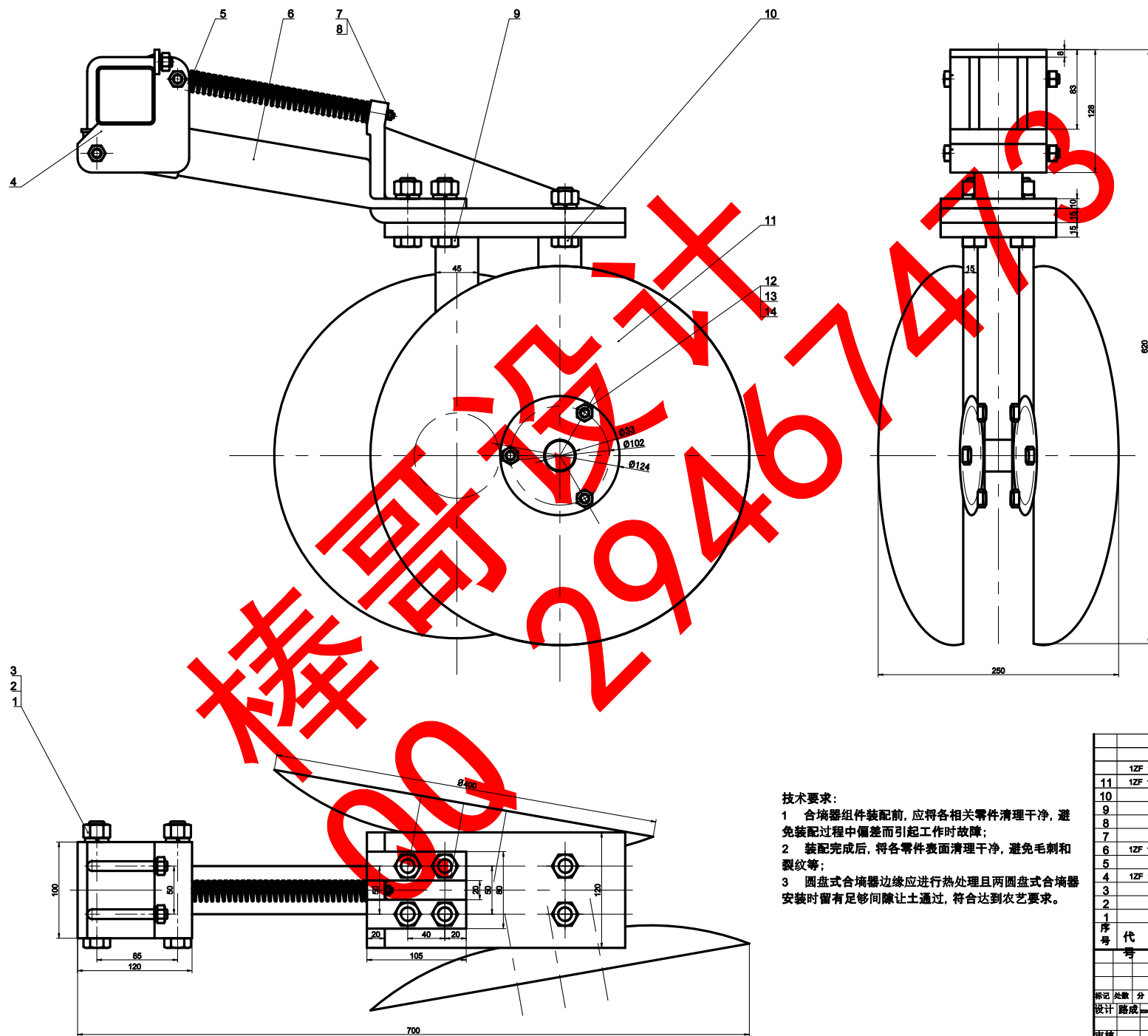
技术要求:

- 1 进入装配的零件及部件, 均必须具有相关检验部门的合格证书方能进行装配;
- 2 零件装配前应清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 3 螺栓、螺母和垫片安装时, 严禁敲击或使用不当的敲击工具, 紧固后相关接触面不得损坏;
- 4 装配液压系统时必须, 允许使用密封填料或密封胶时, 但应防止其进入液压系统;
- 5 各泵管间连接必须牢固, 严禁有松动现象;
- 6 所有需要进行涂装的铸钢制表面在涂漆前, 必须经吹氧、氧化皮、锈蚀、灰尘等杂物除去;
- 7 施工时工作转速应符合表 4 要求。

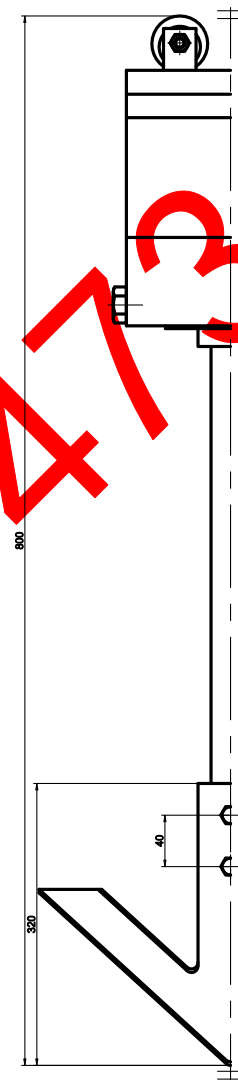
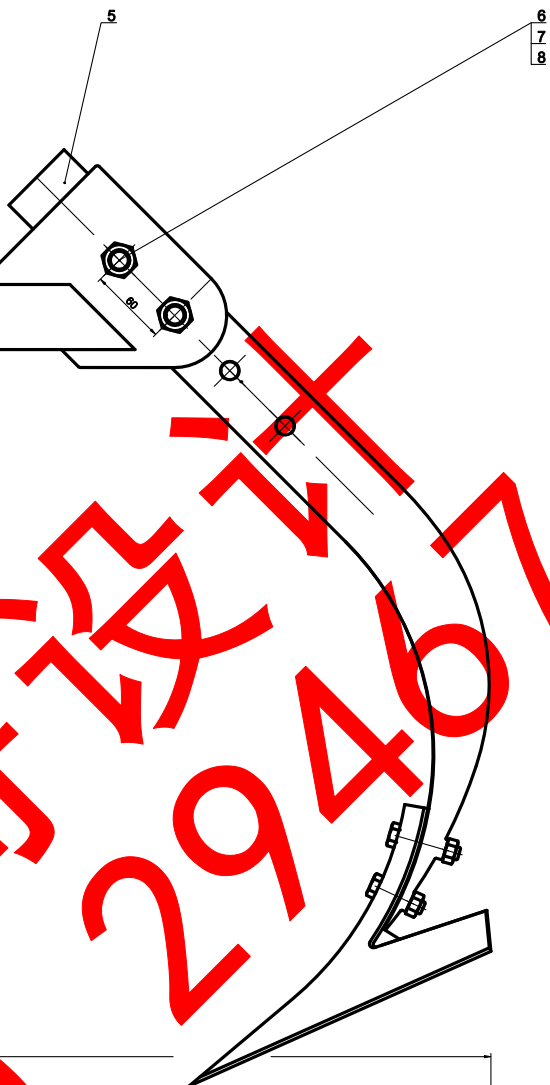
26	12F 4200 002	滑蓋卡子	4	604H/H	B20	
27		彈簧彈片	8	623H/H	623H	623H
28		六角螺絲 M60	8	623H/H	623H	623H
29		六角螺絲 M60-L	4	2236	623H	623H
24	12F 4200 11	鎖止螺絲組件	1			
25		六角螺絲 M60-L	258	Q235	623H	623H
26		彈簧彈片	45	45	623H	623H
27		六角螺絲 M60-L-75	3	Q235	623H	623H
28		六角螺絲 M60-L-125	128	Q235	623H	623H
29		六角螺絲 M60-L-168	1	Q235	623H	623H
19	12F 4200 10	含油潤滑脂	8			
20	12F 4200 08	滾珠螺絲	7			
21	12F 4200 08	滾珠螺絲	6			
15	12F 4200 07	地絡組件	4			
14		鎖緊彈簧 M60-L-100	3	45	623H	623H
13	12F 4200 06	3 滾珠絲	8			
12		六角螺絲 M60-L	8	Q235	623H	623H
11	12F 4200 001	U 型卡子	64	45	616	616
10		彈簧彈片 M110	308	Q235	623H	623H
9		彈簧彈片	308	604H/H	623H	623H
6	12F 4200 04	主軸蓋	1			
7	12F 4200 03	主軸蓋	1			
8	12F 4200 02	支彈簧鋼圈	1			
5		六角螺絲 M60-L-60	2	Q235	623H	623H
4		彈簧彈片	68	604H/H	623H	623H
3		六角螺絲 M60-L-168	8	Q235	623H	623H
2		六角螺絲 M60	88	Q235	623H	623H

[illegible]

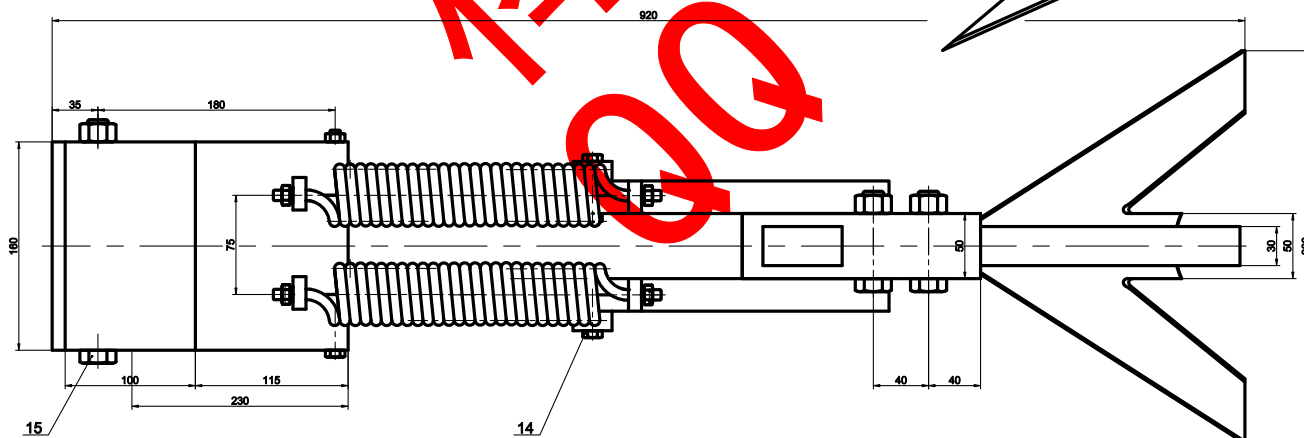
合墒器部件



8	12F 4200 04 008	主梁	1	45	
7	12F 4200 03 007	固定梁	1	45	
6	12F 4200 03 006	圆齿耙连接梁	1	45	
5	12F 4200 04 005	圆齿耙固定梁	1	45	
4	12F 4200 03 004	连接梁	1	45	
3	12F 4200 03 003	焊接片	1	45	
2	12F 4200 03 002	横梁	1	45	
1	12F 4200 03 001	源松铲固定梁	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					09级设计(2)班
标记	处数	分	区	图说文字序号	签名
设计	路成	0000000205	张德化		
审核				阶段标记	重量
工艺				比例	1:15
		批准		共	张
				第	张
					12F 4200 03



- 1 浅松铲部件装配时要求各零件要清理干净,避免装配时的错位引发工作时不稳定;
- 2 为延长浅松铲部件使用寿命,需要对其零件进行表面涂油漆,在喷涂油漆前,对相关零件表面进行清理。

[illegible]

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a bracket or support structure, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "机械制图" (Mechanical Drawing) and "2946".

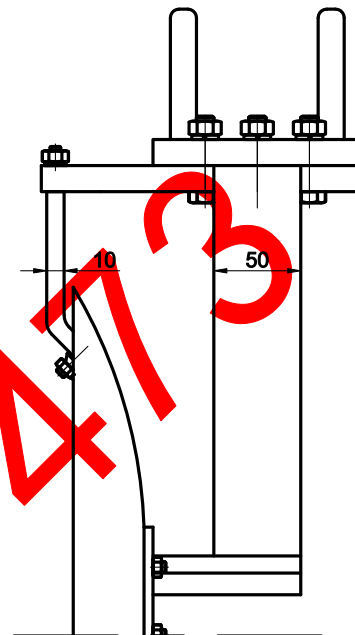
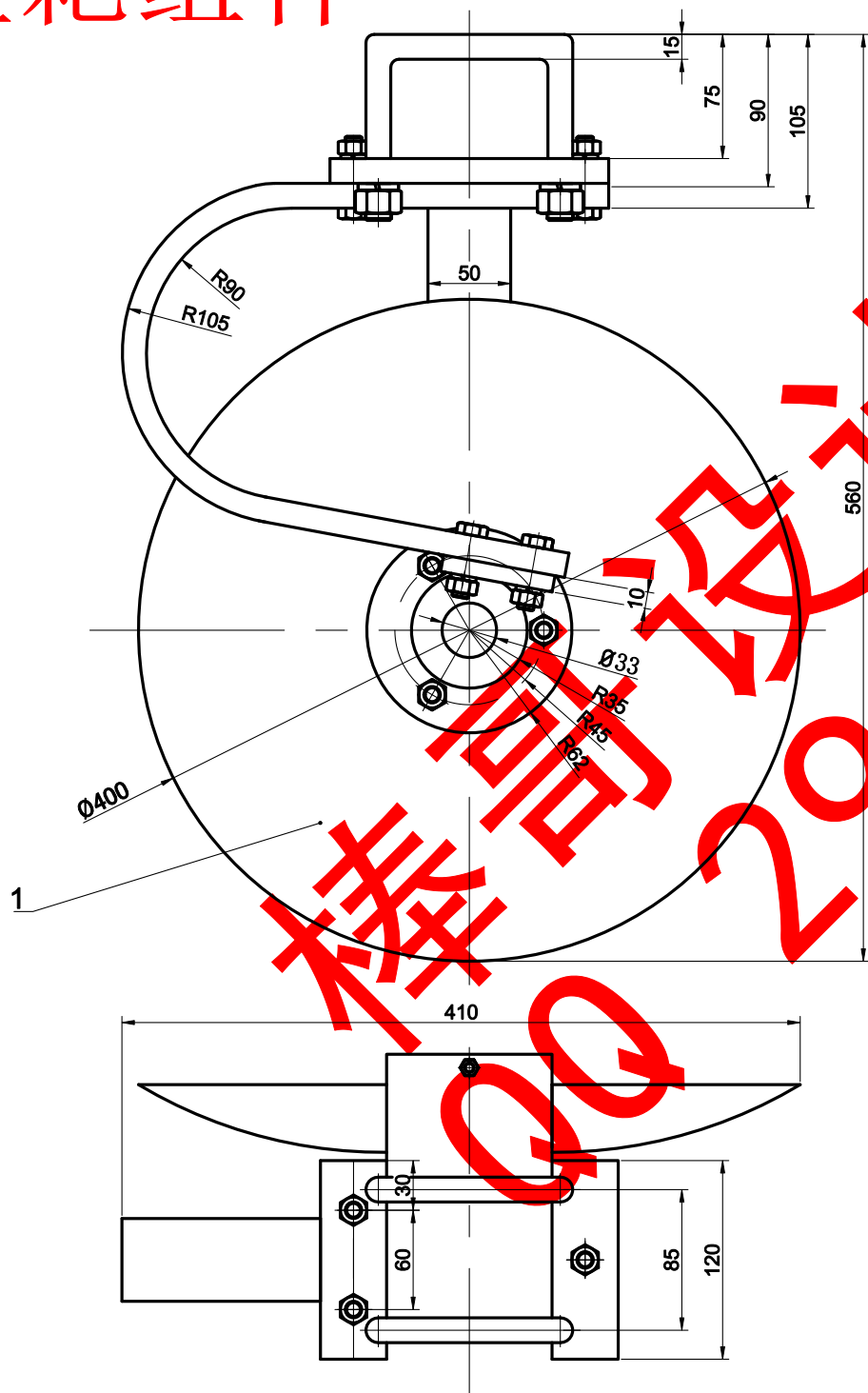
Dimensions and Features:

- Top View:** Shows a horizontal plate (1) with a vertical plate (2) attached. Dimensions include 15, 40, 35, 50, and 120. A vertical plate (3) is shown with a height of 110. A vertical plate (4) is shown with a height of 880.
- Side View:** Shows a vertical plate (5) with a curved section. Dimensions include 175, 40, and 20. A vertical plate (6) is shown with a height of 5.
- Bottom View:** Shows a horizontal plate (7) with a vertical plate (8) attached. Dimensions include 50, 65, 40, 45, 25, and 45. A vertical plate (9) is shown with a height of 560.
- Front View:** Shows a vertical plate (10) with a horizontal plate (11) attached. Dimensions include 200 and 34.

- 1 深松铲的刃边及尖端, 应进行热处理, 硬度为HRC42~53;
- 2 深松铲表面与铲柄的表面应光洁, 不得有毛刺、裂纹和分层;
- 3 深松铲刃口加工后, 刃厚不得大于0.5mm。

5	1ZF 4200 09 002	深松铲	1		
4		弹簧垫片	3	65Mn	GB/T 93 87 8
3		六角螺母 M16	3	Q235	GB/T 6170 86
2		六角螺栓 M16×65	3	Q235	GB/T 5672 86
1	1ZF 4200 09 001	固定架	1		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					09级设计(2)班
					深松铲部件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	路成	200904202605	标准化		
				阶段标记	重量
					比例
审核					1:3
工艺				共 张	第 张
		批准			1ZF 4200 09

圆盘耙组件



10	毡封油圈				1	半粗羊毛毡			
9	键14┐70				1	Q275			
8	ZZR 156 10	68 006	直齿圆锥齿轮		1	45			
7	ZZR 156 10	68 005	齿轮轴		1	40Cr			
6	轴承端盖螺钉				4	Q235			
5	ZZR 156 10	68 004	轴承端盖		1	HT200			
4	圆锥滚子轴承30208				2				
3	ZZR 156 10	68 003	挡油板		1	45			
2	ZZR 156 10	68 002	套筒		1	45			
1	ZZR 156 10	68 001	机座		1	HT200			
序号	代号		名称		数量	材料			
	号								09级设计(2)班
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	减速器			
设计	路成	20094024205	标准化						
						ZZR 4200 00			
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			