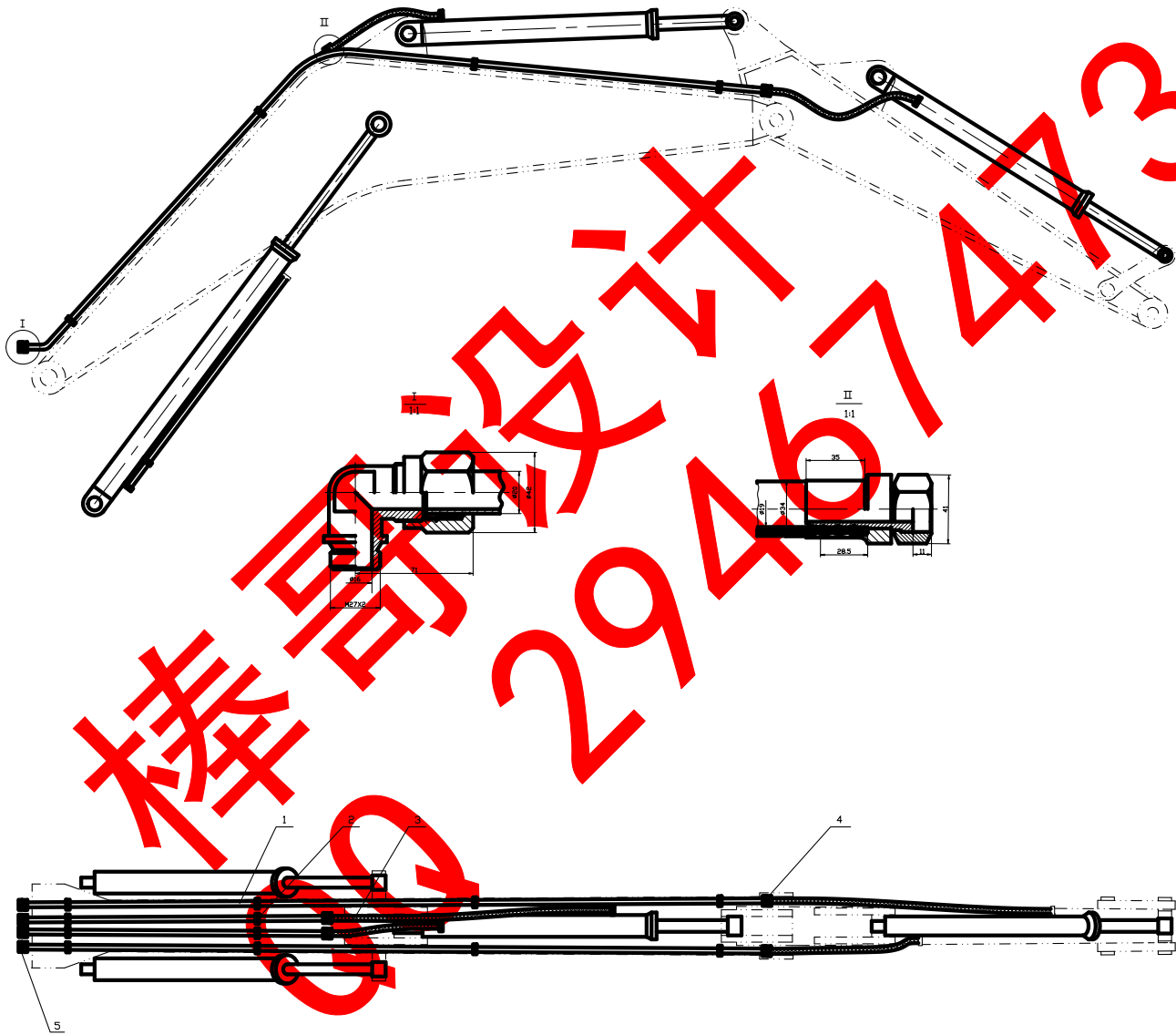


A0-挖掘臂液压布管图

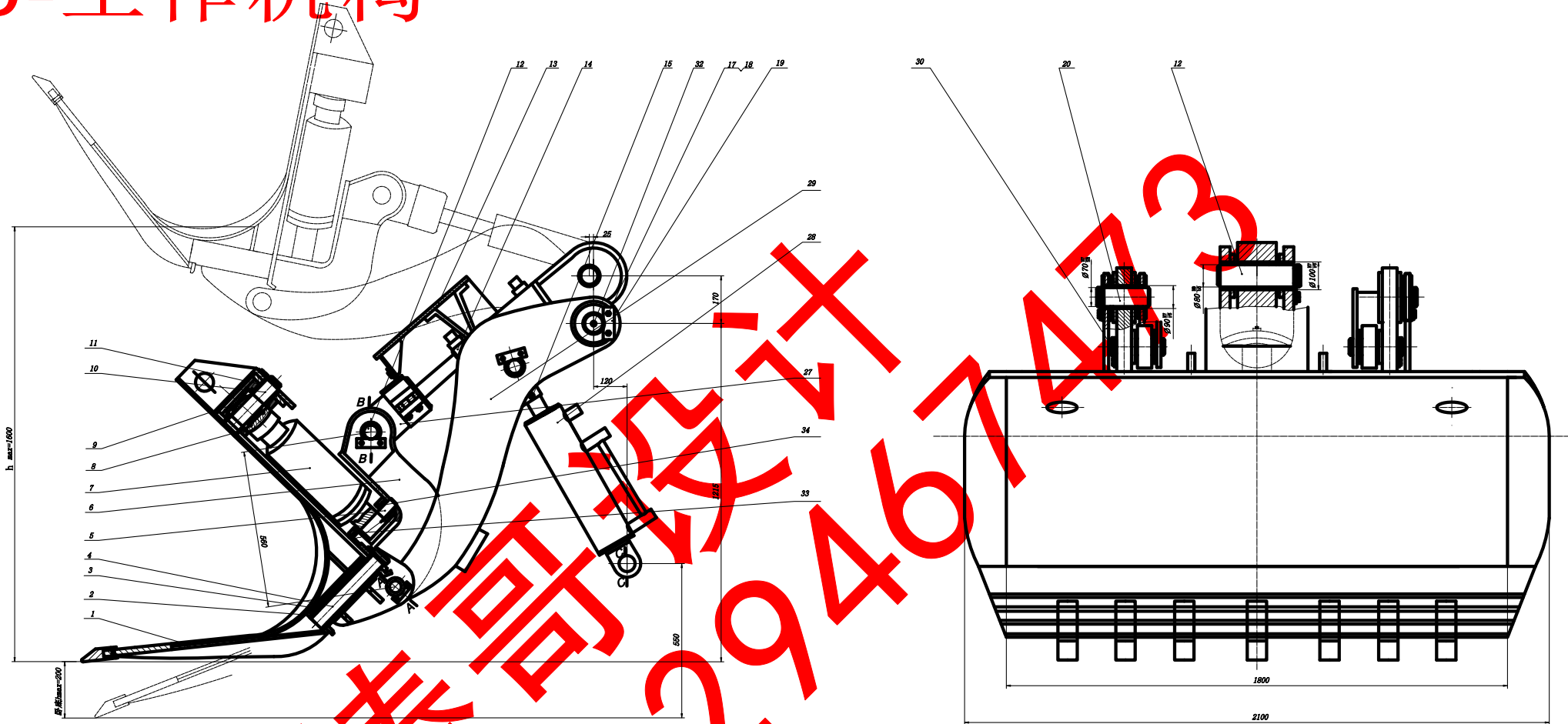


技术要求

1. 硬管安装布置：管径要合适，两固定管之间的联接应避免拉直，管子的弯曲半径尽可能大，应流出部分直管。
2. 软管安装布置：软管连接两端不应该拉直，应有些松弛，安装软管不应该有扭曲，软管安装无论在自然状态还是运动中，其弯曲半径均不能小于软管制造厂规定的最小弯曲半径。尽可能避免软管之间或与相邻的物体之间的接触。

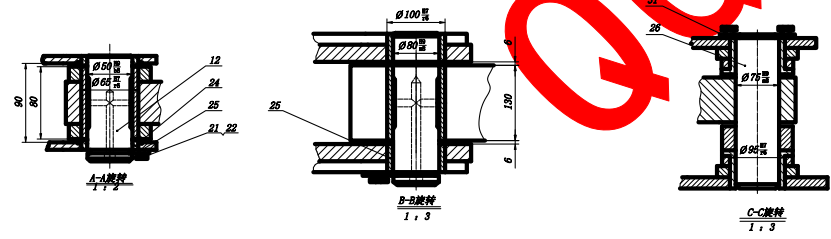
5	120	斗齿及斗柄销轴	4			1807571-4
4	DZM11-45	A-脚踏车脚踏板	8			
3	19x320	软管	4		三叉制软管	GB248-88
2	LDF-L20C	管夹	14			
1		软管	8		15°软管	GB248-88
代号	名称	材料	数量	比例	备注	
设计	审核	制图	校对	日期	工作装置布管图	
设计	审核	制图	校对	日期	重量	比例
审核	批准					1:10
工艺						

A0-工作机构



技术要求

1. 所有回转部分, 装配时要清洗干净修光毛刺。
2. 各回转轴装配前油孔需清洗干净, 畅通无阻, 装配时注满润滑油。
3. 所有回转部分装配后应转动灵活, 无卡死别项现象。
4. $\phi 100$ 油缸其油缸头应用GB304. 5-81, 尖形轴孔时使用 Loader. Z. 18油缸头圈。

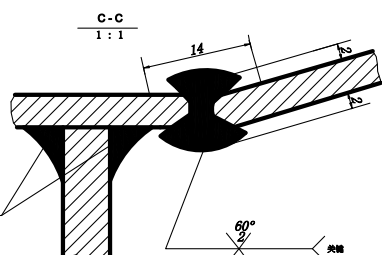
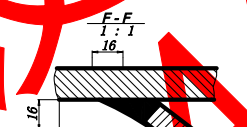
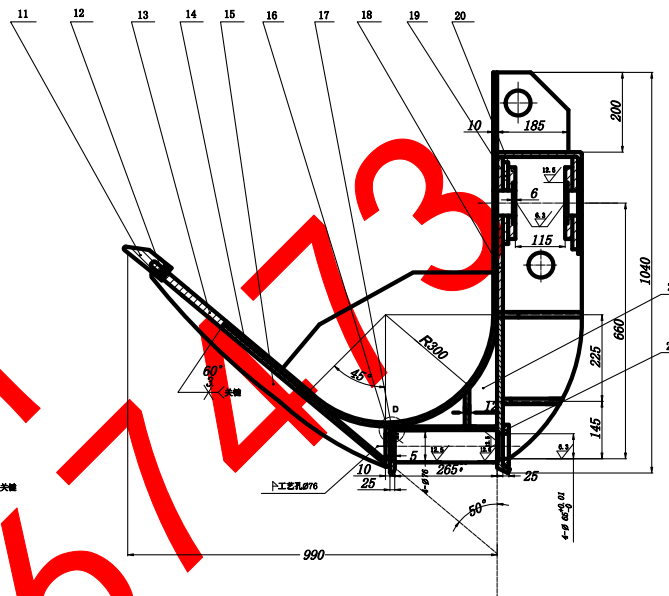
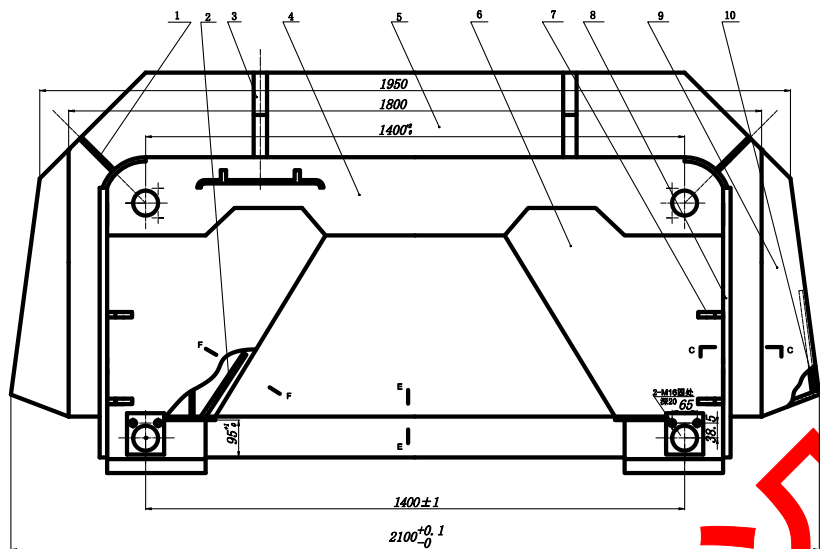


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
34	Loader-25	套	1	40 G		
33	Loader-24	套	1	40 G		
32	Loader-23	$\phi 125$ 油缸头套	1	45		
31	Loader-22	升降缸头销	2	45		
30	Loader-21	升降缸头销	2	40 Cr		
29	DG-J160C-E1	升降油缸	2	组件		
28	Loader-20	铲斗臂	1	组件		
27	Loader-19	油缸头	1	组件		
26	Loader-18	升降油缸销	2	40 Cr		
25	Loader-17	铲斗座拉销套	2	40 Cr		
24	Loader-16	铲斗座拉销套	4	40 Cr		
23	Loader-15	轴端档板	9	45		
22	GB93-76	垫圈	22	65 Mn		
21	GB30-76	螺栓	22	35		
20	Loader-14	臂销	2	40 Cr		
19	Loader-13	轴端档板	2	45		
18	GB93-76	垫圈				
17	GB30-76	螺栓				

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
18	GB1155-74	油环				
16	GB75-76	螺钉				
14	DG-J280C-E1	油缸(独伸)	1	组件		
13	Loader-12	油缸护套				
12	Loader-11	轴销	20	CrNiMo		
11	Loader-10	侧卸短套	40	Cr		
10	Loader-09	侧卸短套	40	Cr		
9	Loader-08	油缸头	组件			
8	Loader-07	侧卸短套	40	Cr		
7	DG-J100C-E1	油缸(侧卸)	1	组件		
6	Loader-06	铲斗座	焊接件			
5	Loader-05	侧卸油缸销	40	Cr		
4	Loader-04	铲斗固定销	40	Cr		
3	Loader-03	铲斗套	40	Cr		
2	Loader-02	铲斗支撑套	40	Cr		
1	Loader-01	铲斗	1	焊接件		

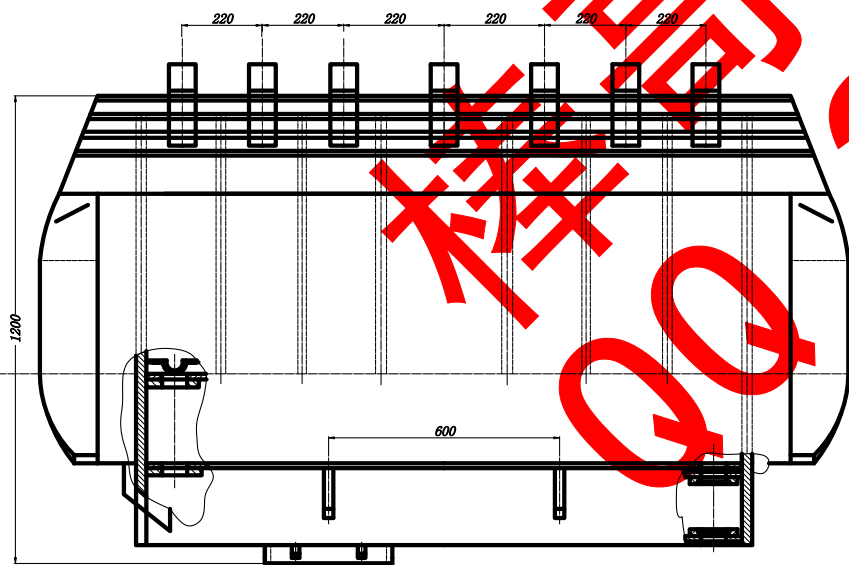
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注																															
<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>外</td> <td>分</td> <td>区</td> <td>签名</td> <td>日期</td> </tr> <tr> <td>绘图</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> <td>无</td> </tr> </table>						设计	外	分	区	签名	日期	绘图	无	无	无	无	无	审核	无	无	无	无	无	工艺	无	无	无	无	无	<table border="1"> <tr> <td>阶段标记</td> <td>重量比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1:5</td> </tr> </table>	阶段标记	重量比例		1:5	<table border="1"> <tr> <td>共1张</td> <td>第1张</td> </tr> </table>	共1张	第1张
设计	外	分	区	签名	日期																																
绘图	无	无	无	无	无																																
审核	无	无	无	无	无																																
工艺	无	无	无	无	无																																
阶段标记	重量比例																																				
	1:5																																				
共1张	第1张																																				
<table border="1"> <tr> <td>南昌航空大学</td> <td>科技学院</td> <td>工作机构</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>Loader</td> </tr> </table>							南昌航空大学	科技学院	工作机构			Loader																									
南昌航空大学	科技学院	工作机构																																			
		Loader																																			

A0-铲斗



技术要求

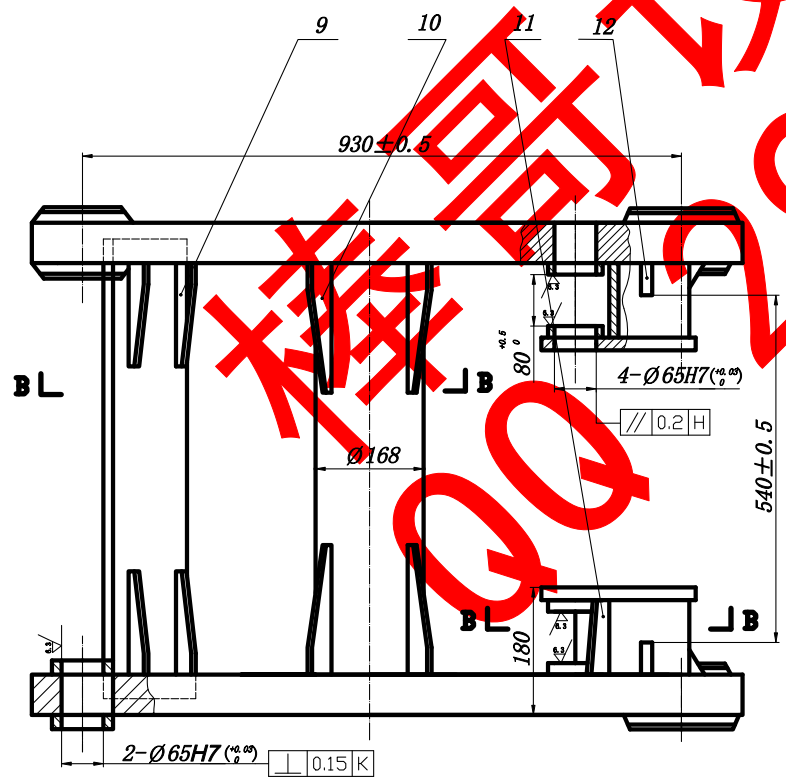
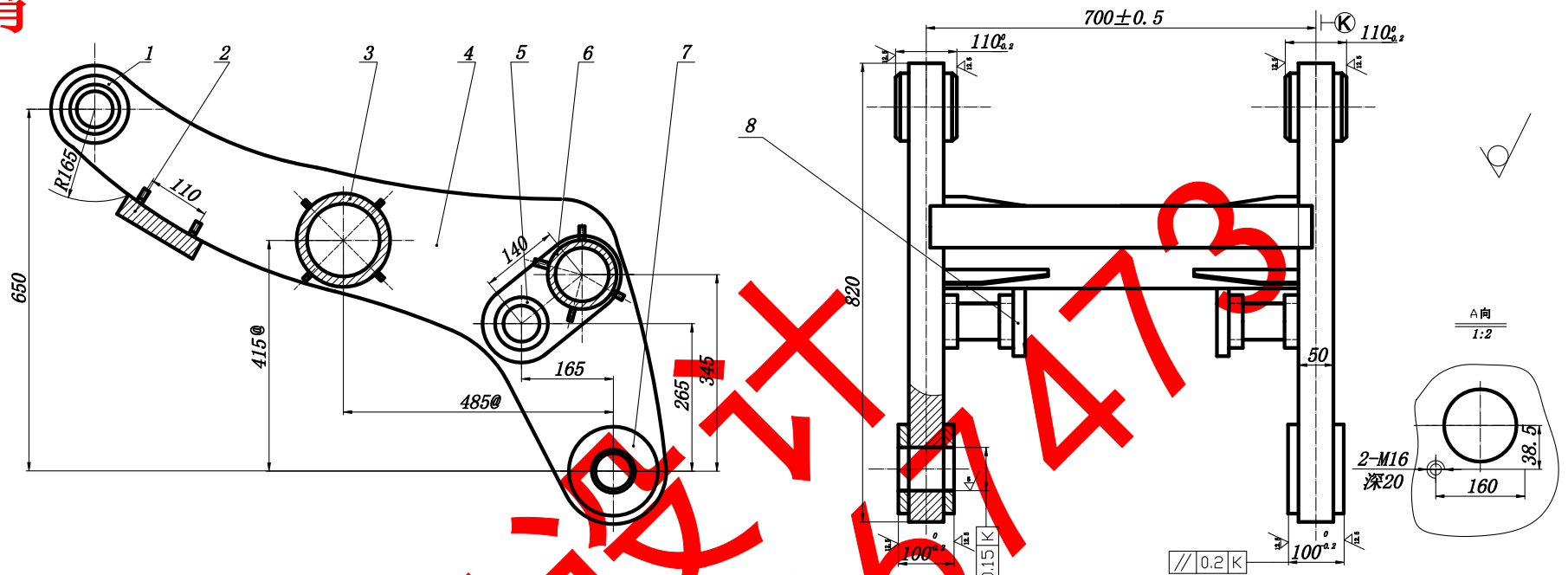
- 1 确保焊接质量, 焊缝不允许有气孔, 夹渣, 咬边等 影响强度的缺陷, 关键焊缝严加控制;
- 2 焊缝表面应圆整平滑, 焊缝封口应加强, 不允许有 应力缺陷, 严格控制咬边现象, 特别是斗座板焊缝应严加控制;
- 3 图中未注明焊缝均为钎焊、连续焊缝, 缝0.8δ 杜绝漏焊、虚焊现象;
- 4 B向在Ø95范围内粗糙度为 ;
- 5 4-Ø65H7各孔角度为1.5x45°.
- 6 按规定位置焊上工号.



22	Loader-01-20	板	2	钢板 A3 δ 25	2.24	4.00		
21	Loader-01-19	加强肋	2	钢板 A3 δ 10	0.80	1.96		
20	Loader-01-18	套圈	2	圆板 A3	1.94	3.80		
19	Loader-01-17	垫板	2	钢板 A3 δ 12				
18	Loader-01-16	背板	2	钢板 A3 δ 12				
17	Loader-01-15	板	2	钢板 A3 δ 25				
16	无图	拉板	1	钢板 A3 δ 10				
15	Loader-01-14	肋板	5	钢板 A3 δ 20				
14	Loader-01-13	斗底板	1	钢板 A3	26.04	26.54		
13	Loader-01-12	斗唇板	1	钢板 16Mn δ 10				
12	GB965-76	铆钉	6	A3			Ø30x60	
11	Loader-01-11	斗齿	6	40Mn				
10	Loader-01-10	挡板	1	钢板 δ 10				
9	Loader-01-09	斗侧板	2	钢板 16Mn δ 10				
8	Loader-01-08	端肋板	2	钢板 A3 δ 10				
7	Loader-01-07	肋板	1	钢板 A3 δ 10	0.80	0.80		
6	Loader-01-06	肋板	1	钢板 A3 δ 10	0.400	0.400		
5	Loader-01-05	斗身板	1	钢板 A3 δ 10				
4	Loader-01-04	盖板	1	钢板 A3 δ 10				组件
3	Loader-01-03	肋板	2	钢板 A3 δ 10				
2	Loader-01-02	斗板座	2	钢板 A3 δ 10				
1	Loader-01-01	肋板	2	钢板 A3 δ 10				
序号	代号	名称	数量	材料	单件总重量		备注	

铲斗部件				南昌航空大学 科技学院	
设计	审核	工艺	批准	阶段标记	重量比例
共1张	第1张	Loader - 01			

A1-臂



技术要求:

1. 其余焊缝高 $\Delta 8-10\text{mm}$;
2. 所以加工孔侧口倒角 $2 \times 45^\circ$;
3. $2-\text{Ø}90$ 及 $2-\text{Ø}65\text{H}7$ 其不同轴不大于 0.08 ;
4. 焊缝不得有夹渣、气孔、裂纹等影响强度的缺陷, 严格控制咬边;
5. 关键焊缝应严加要求, 确保焊接质量, 注意封口, 不得有应力缺陷;
6. 图中未标注焊缝均为连续焊缝, 不允许虚焊漏焊现象;
7. 焊工按规定位置焊上工号。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
12	Loader-20-11	肋板	4	钢板 A3	0.101	
11	Loader-20-10	肋板	4	钢板 A3	0.39	
10	Loader-20-09	肋板	8	钢板 A3	0.14	
9	Loader-20-08	肋板	4	钢板 A3	0.11	
8	Loader-20-07	板	2	钢板 A3	6.3	
7	Loader-20-06	环板	4	钢板 A3	2.6	
6	Loader-20-05	支管	2	无缝钢板 10	3.7	
5	Loader-20-04	环	4	钢板 A3	1.25	
4	Loader-20-03	拉管	2	钢板 16mm	82	
3	Loader-20-02	臂板	1	无缝钢板 10	25	
2	无图	肋板	1	钢板 A3	17.2	
1	Loader-20-01	环垫	4	钢板 A3	0.70	700x160x20
				材料	700x160x20	
				零件总计		
				重量		

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
设计	外数	分区	设计**	签名	日期	
绘图	标准	标准	阶段标记	重量	比例	
审核	批准	批准	共1张	第1张	1:4	
工艺	批准	批准	共1张	第1张		

南昌航空大学
科技学院
臂
Loader-20