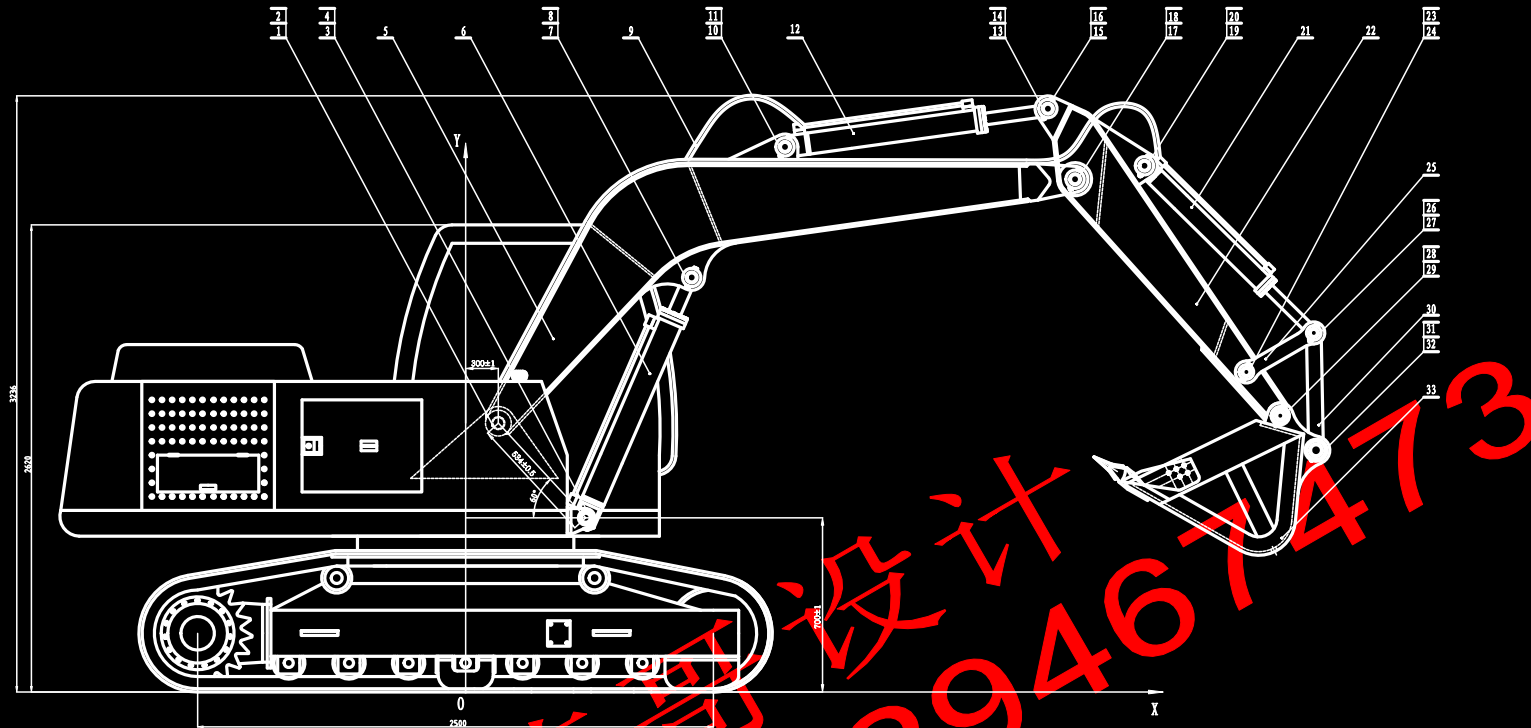


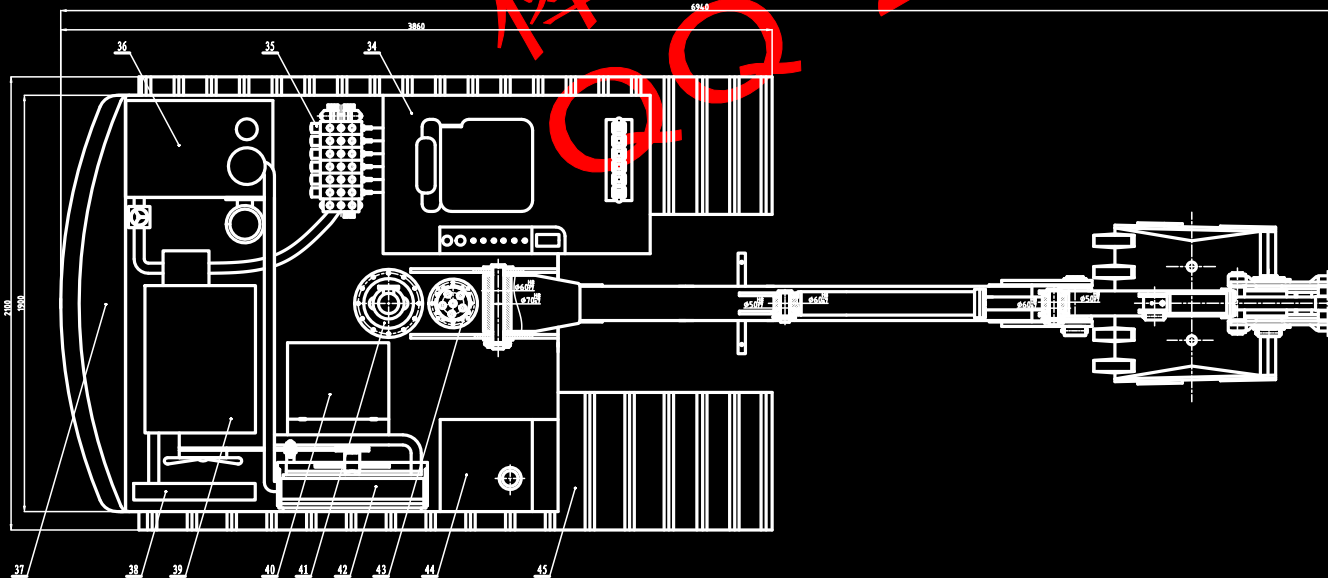
A0-挖掘机总图



整机重量: 6000 kg
标准铲斗容量: 0.25m³
发动机额定功率: 60kW (80hp)
作业范围:

最大挖掘半径: 6000mm	最大挖掘深度: 3500mm
最大挖掘高度: 5800mm	最大卸料高度: 3600mm

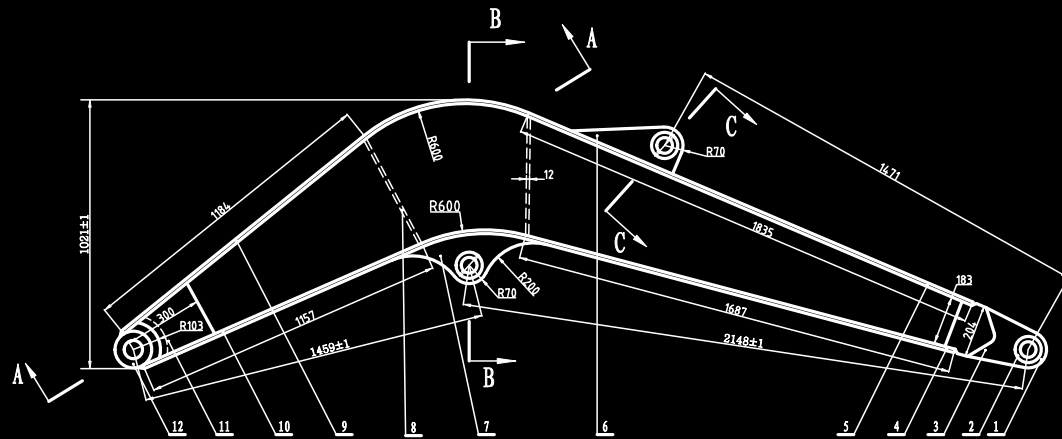
液压缸缸径×活塞杆缸径×行程：
 动臂油缸：1-80mm x 125mm x 665mm
 斗杆油缸：1-63mm x 90mm x 620mm
 铲斗油缸：1-70mm x 100mm x 510mm
 回转速度：10.8r/min



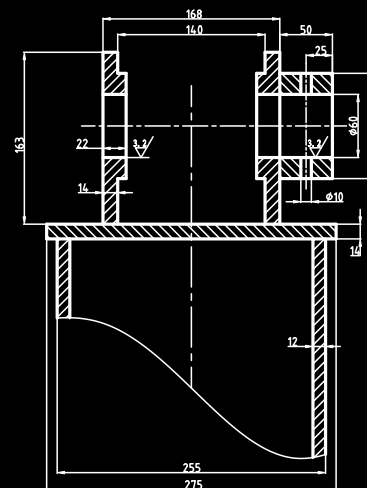
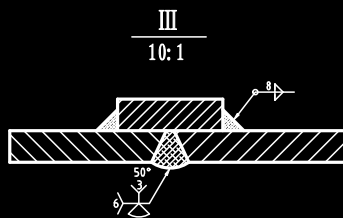
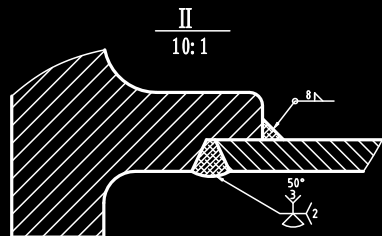
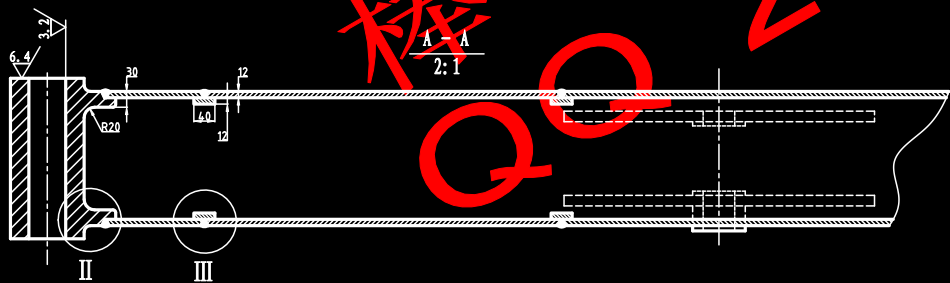
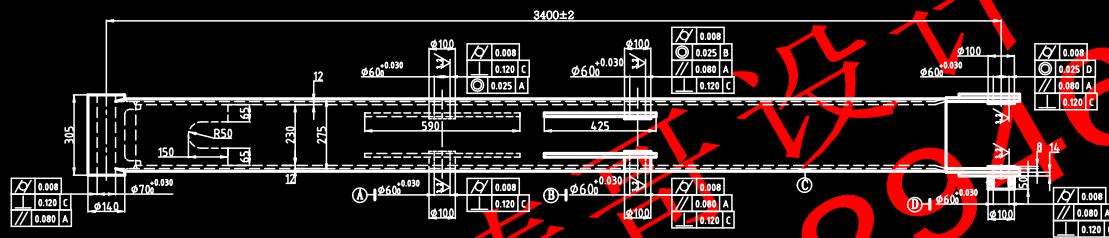
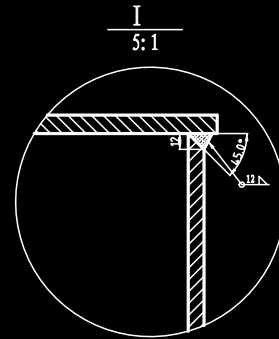
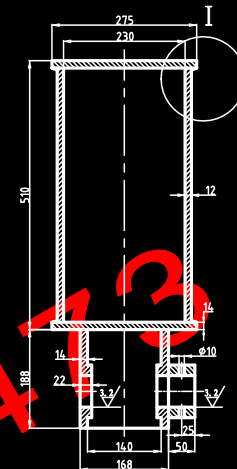
2. 焊接处上应选用与焊条型号号号与主体金属相匹配的焊条；
3. 斗杆、动臂、液压缸、上承载杆与斗杆连接处质量要求按一般标准进行检验，斗杆与动臂的焊接处外观质量按一般检验；
4. 反摩擦杆和衬套的配合处为密封，衬套与臂架的配合为密封；
5. 安装完毕后再检查
(1) 斗杆与衬套和与铰链杆之间的配合下垂直度在 $20\sim40^\circ$ 之间；
(2) 在牵引销处安全绳及各副绳的压力和侧绳系统的压力是否按照系统图规范范围；
6. 液压系统按GB/T3766-1996《液压系统测试方法》要求进行性能试验；
7. 液压软管应按GB/T3766-1996《液压系统测试方法》要求进行性能试验；
8. 表面涂漆应按美国美标A，涂漆的工艺质量要求按GB/T4956-2001《工程机械涂装通用技术条件》进行。

45	夏夏	1	张俊华		
46	张治平	1	尹会华		
44	中心副楼楼头	1	张俊华		
43	风火堂里	1	张俊华		
41	脚踏泥泥路	1	张俊华		
40	大坑	1			
39	夏夏	1			
38	张治平	1	尹会华		
37	张俊华	1	尹会华		
36	夏夏	1	尹会华		
35	夏夏	1			
34	夏夏	1	尹会华		
33	夏夏	1	尹会华		
32	夏夏	1	尹会华		
31	夏夏	1	尹会华		
30	夏夏	1	尹会华		
29	夏夏	1	尹会华		
28	夏夏	1	尹会华		
27	夏夏	1	尹会华		
26	夏夏	1	尹会华		
25	夏夏	1	尹会华		
24	夏夏	1	尹会华		
23	夏夏	1	尹会华		
22	夏夏	1	尹会华		
21	夏夏	1	尹会华		
20	夏夏	1	尹会华		
19	夏夏	1	尹会华		
18	夏夏	1	尹会华		
17	夏夏	1	尹会华		
16	夏夏	1	尹会华		
15	夏夏	1	尹会华		
14	夏夏	1	尹会华		
13	夏夏	1	尹会华		
12	夏夏	1	尹会华		
11	夏夏	1	尹会华		
10	夏夏	1	尹会华		
9	夏夏	1	尹会华		
8	夏夏	1	尹会华		
7	夏夏	1	尹会华		
6	夏夏	1	尹会华		
5	夏夏	1	尹会华		
4	夏夏	1	尹会华		
3	夏夏	1	尹会华		
2	夏夏	1	尹会华		
1	夏夏	1	尹会华		
序号	姓名	性别	年龄	学历	备注

A0-动臂



其余 ☒

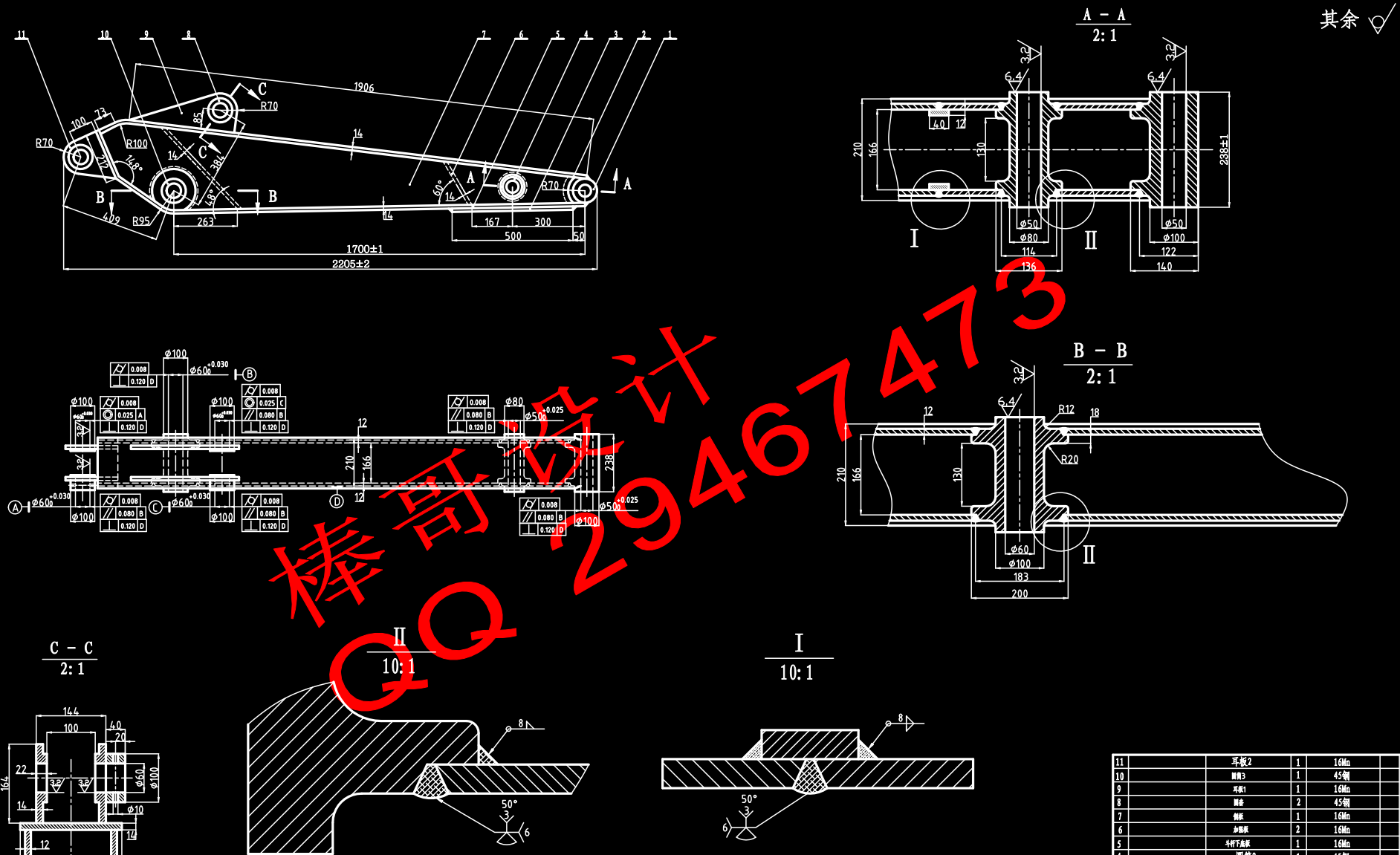


技术要求:

- 1、未注焊缝均为12mm，焊接采用CO₂气体保护焊；使用J508A焊条；焊缝应探伤检查，不允许有夹渣、气孔、未焊透等缺陷，焊缝外观应光滑平整。
- 2、在焊接之前，应进行预热。整体焊完后，应进行退火处理和时效处理，以消除内应力。
- 3、钢板下料应平整，定位侧角为2×45。
- 4、本件加工完后，根据实际情况涂漆底漆，各轴孔加工面均要涂油膜以防锈。
- 5、加工面加工完后应去除毛刺。

12		圆钢	1	45mm																		
10		圆钢	1	10mm																		
11		下垫板下扁铁	1	10mm																		
9		下垫板上扁铁	1	10mm																		
8		螺帽	2	10mm																		
7		螺帽	2	10mm																		
6		平垫圈	2	10mm																		
5		上螺帽扁铁	1	10mm																		
4		上垫板下扁铁	1	10mm																		
3		上垫板上扁铁	2	10mm																		
2		圆钢	3	45mm																		
1		圆钢	2	10mm																		
序号	代号	名称	数量	材料	保管/估计 审查	备注																
<table><tr><td colspan="4">材料名称</td><td rowspan="4">材料规格 17 WYS-25-00-01</td></tr><tr><td>设计/核算/审核/编制</td><td>分卷/册数/张数/页数</td><td>姓名/日期</td><td>姓名/日期</td></tr><tr><td>设计/核算/审核/编制</td><td>分卷/册数/张数/页数</td><td>姓名/日期</td><td>姓名/日期</td></tr><tr><td>设计/核算/审核/编制</td><td>分卷/册数/张数/页数</td><td>姓名/日期</td><td>姓名/日期</td></tr></table>					材料名称				材料规格 17 WYS-25-00-01	设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期	设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期	设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期	
材料名称				材料规格 17 WYS-25-00-01																		
设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期																			
设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期																			
设计/核算/审核/编制	分卷/册数/张数/页数	姓名/日期	姓名/日期																			

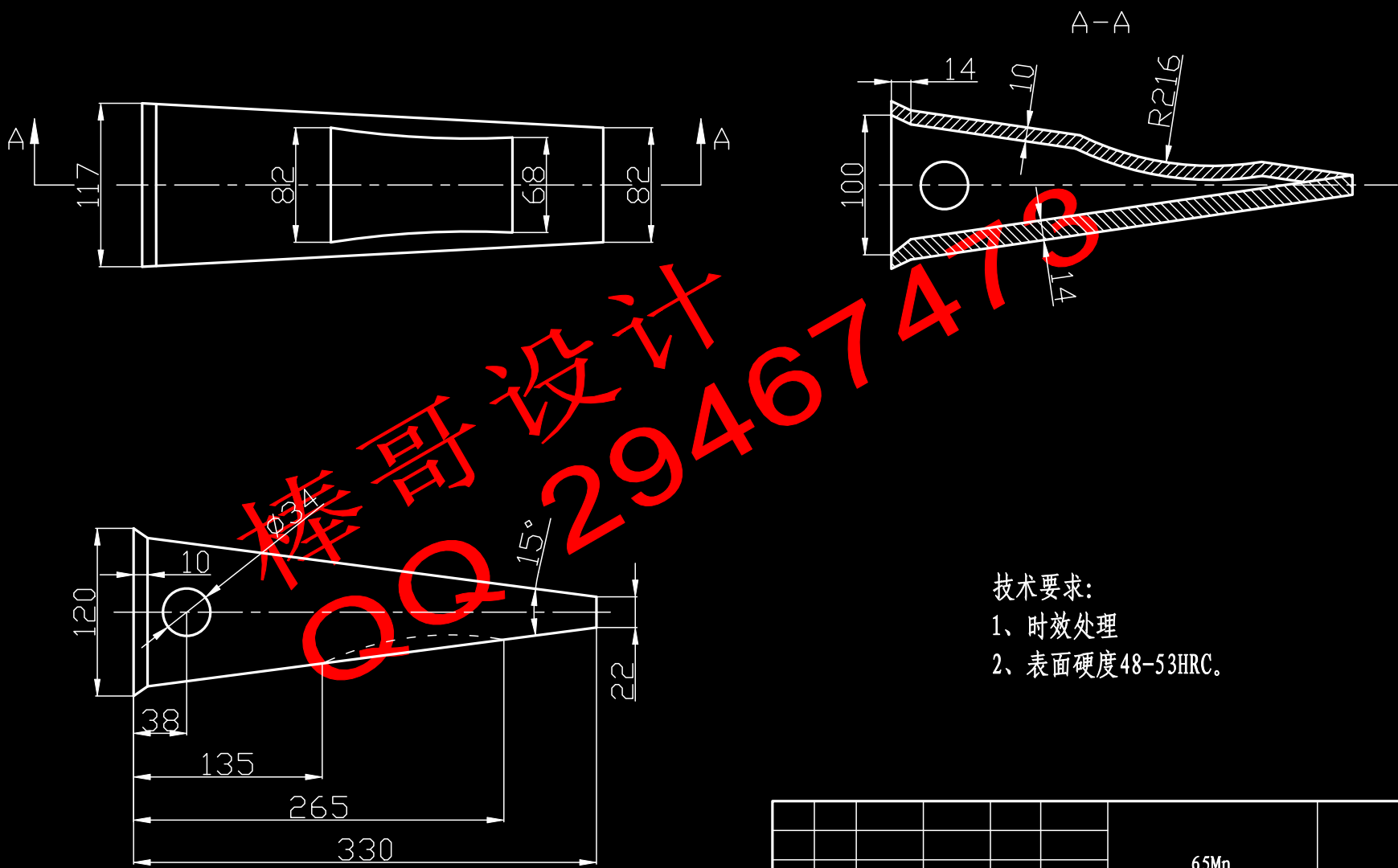
A1-斗杆



技术要求:
1、未注焊缝均为12mm, 焊缝采用CO2气体保护焊, 使用H08A焊丝; 焊缝应探伤检查, 不允许有夹渣、气孔、未焊透等缺陷, 焊缝外观应光洁平整。
2、在焊接之前, 应进行预热。整体焊完后, 应进行退火处理和时效处理, 以消除内应力。
3、钢板下料应平整, 位注倒角为2×45。
4、本件加工完后, 根据实际情况涂底漆, 各轴孔加工面均要涂油脂以防锈。
5、加工面加工完后应去除毛刺。

11		耳板2	1	16Mn			
10		耳板3	1	45钢			
9		耳板1	1	16Mn			
8		圆筒	2	45钢			
7		轴套	1	16Mn			
6		加强板	2	16Mn			
5		斗杆下盖板	1	16Mn			
4		圆筒2	1	45钢			
3		底板加强板	1	16Mn			
2		斗杆上盖板	1	16Mn			
1		圆筒1	1	45钢			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				焊接件			
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计		审核	签名		阶段标记	重量	比例
审核		工艺	批准		共	张	第 1:8
							斗杆总成图
							WY5-25-00-02

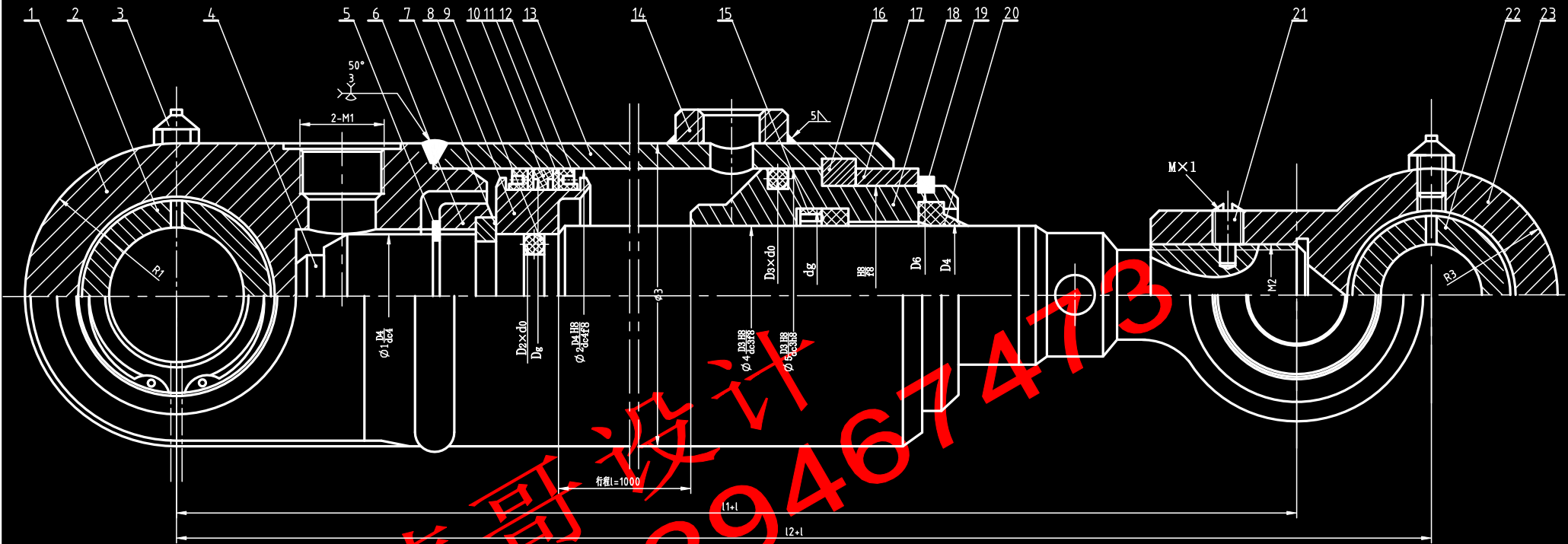
A2-斗齿



技术要求:
1、时效处理
2、表面硬度48-53HRC。

						65Mn			斗齿
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化	签名				1:3	WY5-25-00-32
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A2-液压缸



缸 径	尺 寸 系 列														标 准 件													
	$\phi 140$	$\phi 160$	$\phi 180$	$\phi 200$	$\phi 220$	$\phi 250$	$\phi 280$	$\phi 315$	$\phi 355$	$\phi 400$	$\phi 450$	$\phi 500$	$\phi 560$	$\phi 630$	M_1	M_2	R_1	R_2	R_3	D_1	$D_2 \times d_0$	$D_3 \times d_0$	D_6	D_4	D_5	D_g	d_g	$M \times L$
90	45	90	108	63	50	40	310	370							$M22 \times 1.5$	$M48 \times 2$	45	45	45	35	35×3.1	90×3.1	80	50	62	90	50	$M8 \times 15$
	40			$M36 \times 2$																								
	32			$M33 \times 2$																								
100	50	100	121	70	55	50	365	430							$M27 \times 2$	$M52 \times 2$	60	60	60	40	40×3.1	100×3.1	90	55	75	100	55	$M8 \times 15$
	40			$M42 \times 2$																								
	35			$M36 \times 2$																								
125	70	125	152	90	70	60	380	455							$M27 \times 2$	$M68 \times 2$	60	60	60	50	50×3.1	125×3.1	115	70	75	125	70	$M8 \times 15$
	50			$M52 \times 2$																								
	45			$M48 \times 2$																								

技术要求:

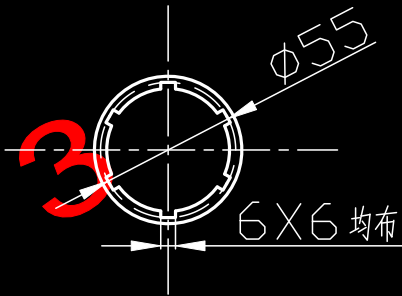
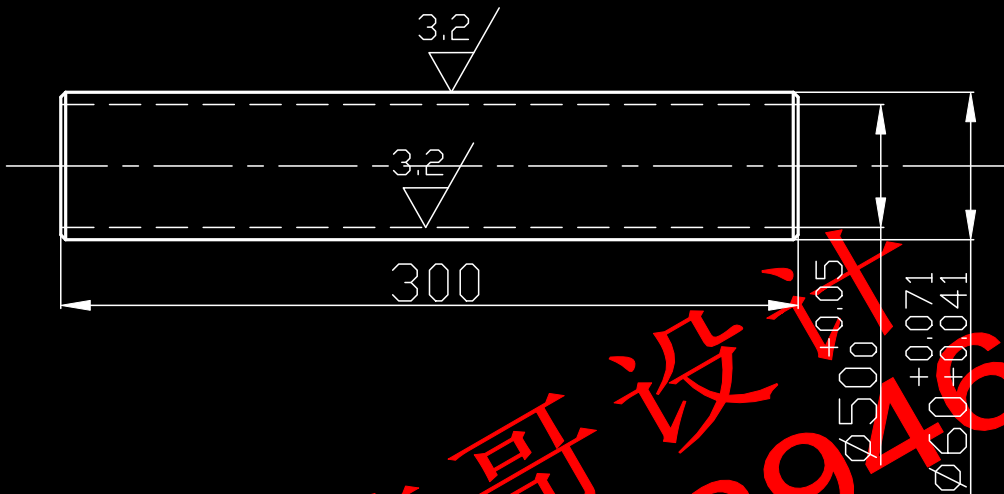
- 焊缝采用CO2气体保护焊, 使用H08A焊条; 焊缝应探伤检查, 不允许有夹渣、气孔、未焊透等缺陷, 焊缝外观应光洁平整。
- 在焊接之前, 应进行预热。整体焊完后, 应进行退火处理和时效处理, 以消除内应力。
- 焊接质量按二级标准检验。
- 调试完毕后按JB2131-77<<液压元件通用技术条件>>进行性能及工业试验。

14	油口	1	A3			
13	缸筒	1	20钢			
12	挡圈	2	A3			
11	支承环	2	A3			
10	孔用Y型密封圈	1				
9	O型密封圈	1				
8	活塞	1	45钢			
7	轴用卡键	1	45钢			
6	卡键帽	1	A3			
5	轴用弹性卡圈	1				
4	活塞杆	1	45钢			
3	油杯	2				
2	缸头衬套	1	MC尼龙			
1	缸头	1	ZG35			

序号		代号		名称		数量	材料			单件总计	备注	
										重量		
							组合件			液压缸装配图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化	签名		阶段标记	重量	比例				
审核										WY5-25-00-04		
工艺			批准			共 张 第 张						

A3-动臂衬套

其余 

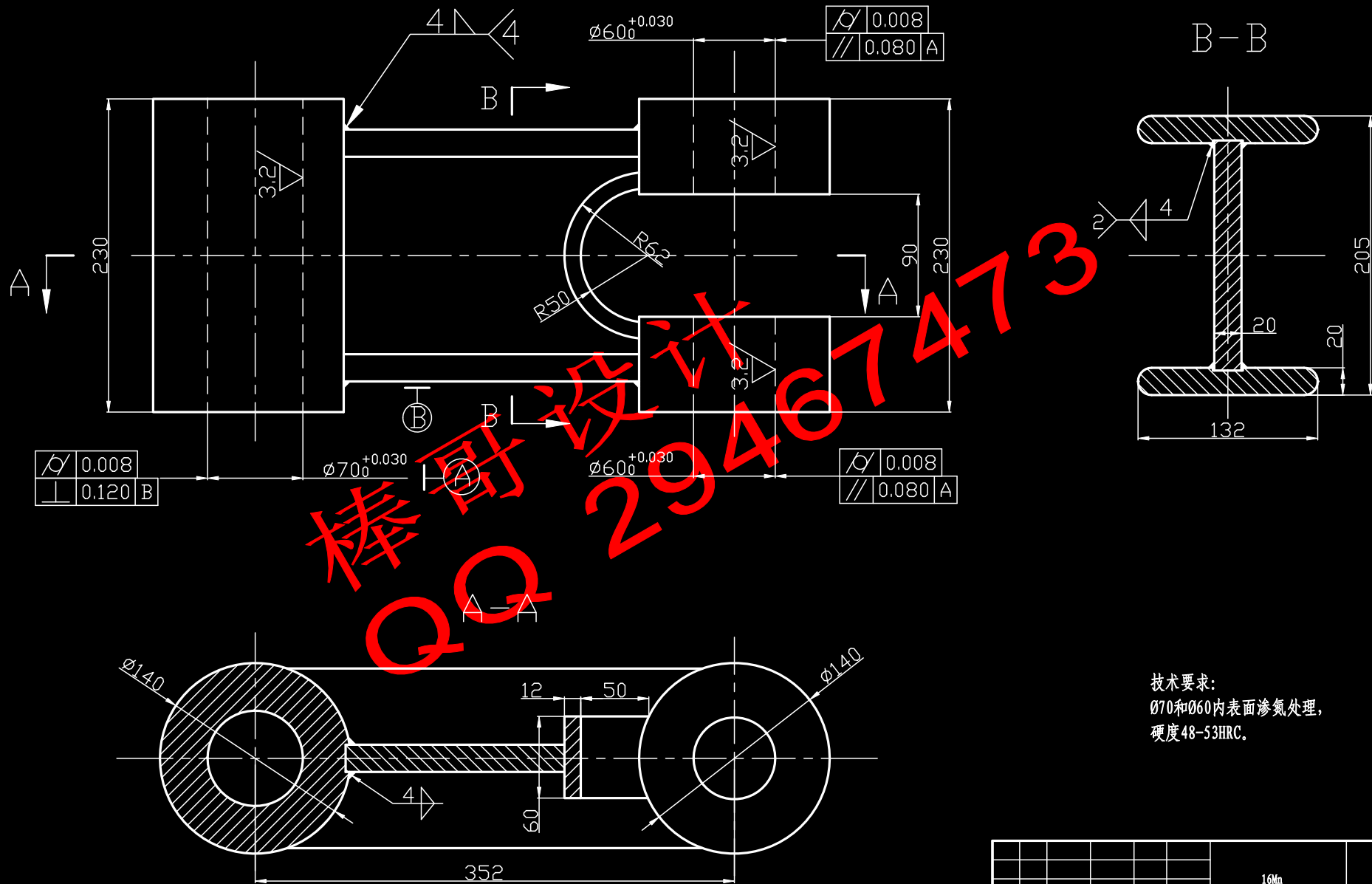


- 技术要求:
- 1、未标注的倒角均为 $2\times 2\text{mm}$
 - 2、润滑方式为液压油润滑
 - 3、衬套与圆筒内壁的配合为H8/r7的过盈配合.
 - 4、与销轴外表面的配合为H8/f7的间隙配合.

						ZCuA110Fe3			下动臂衬套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			WY5-25-00-07
设计			标准化	签名					
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

A3-连杆

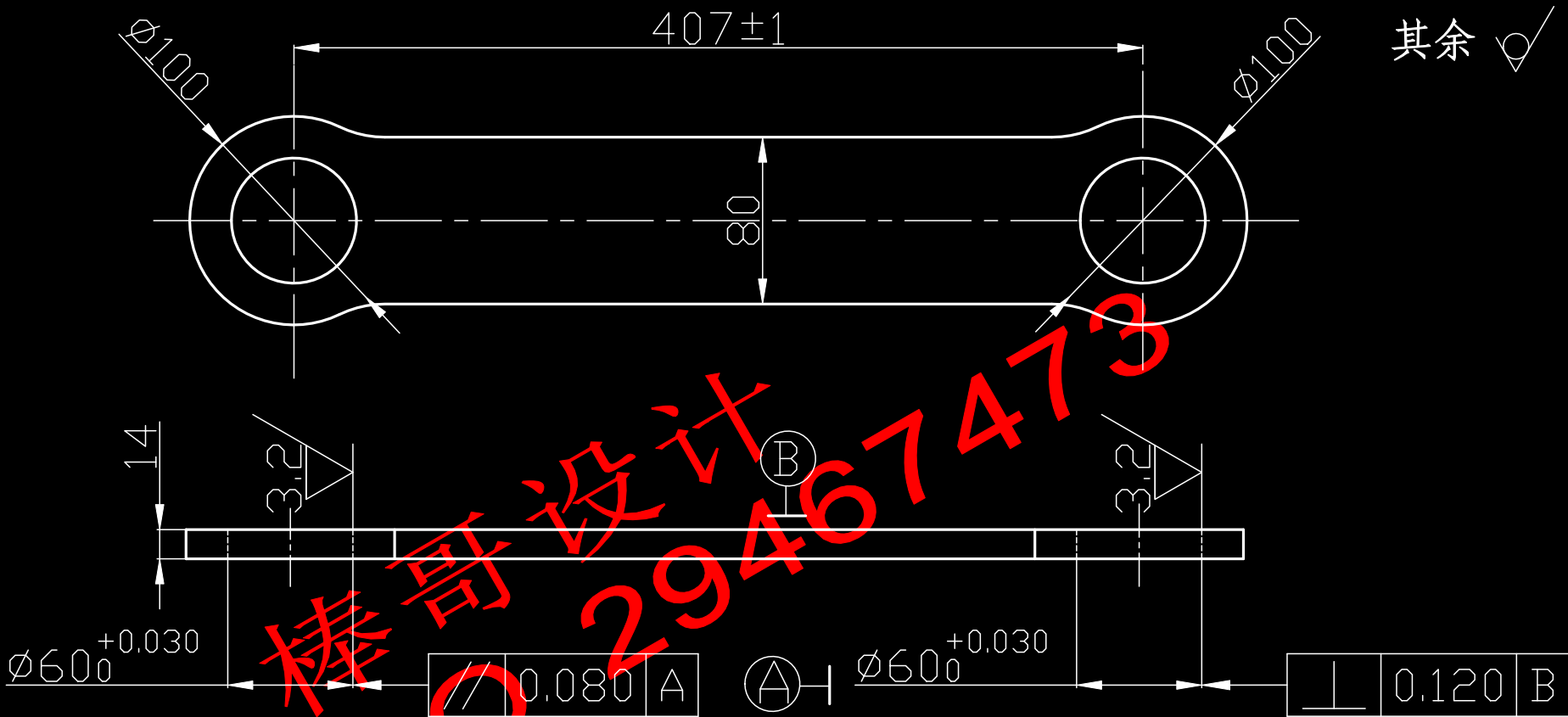
其余 ☒



技术要求:
Ø70和Ø60内表面渗氮处理,
硬度48-53HRC。

							16Mn			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					连杆
设计				标准化	签名		阶段标记	重量	比例	
										WT5-25-00-05
审核									1:2	
工艺				批准			共	张	第 张	

A4-摇杆



						16Mn				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段标记	
设计			标准化	签名						
审核									3: 1	
工艺			批准			共 张 第 张			WY5-25-00-06	