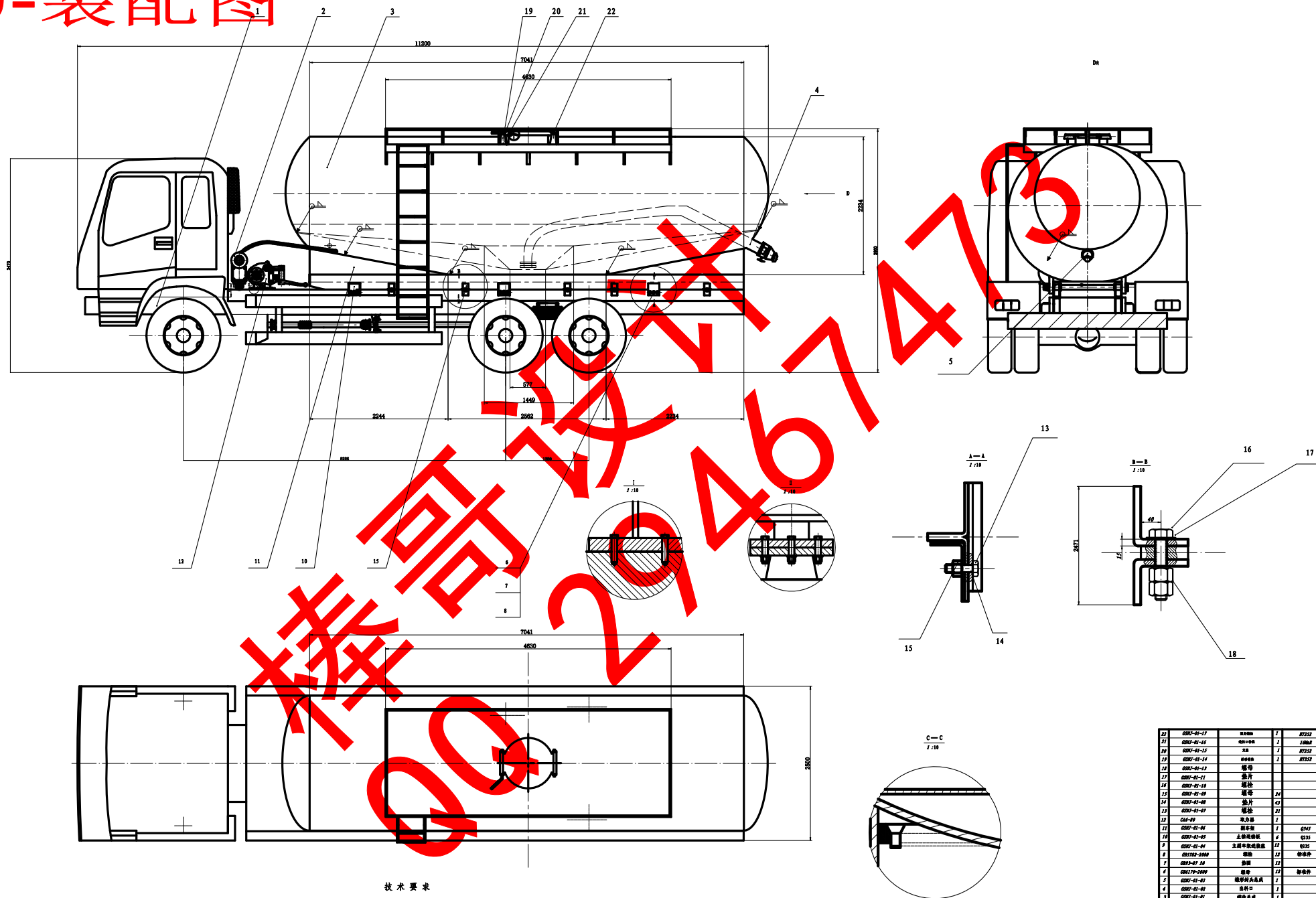


A0-装配图

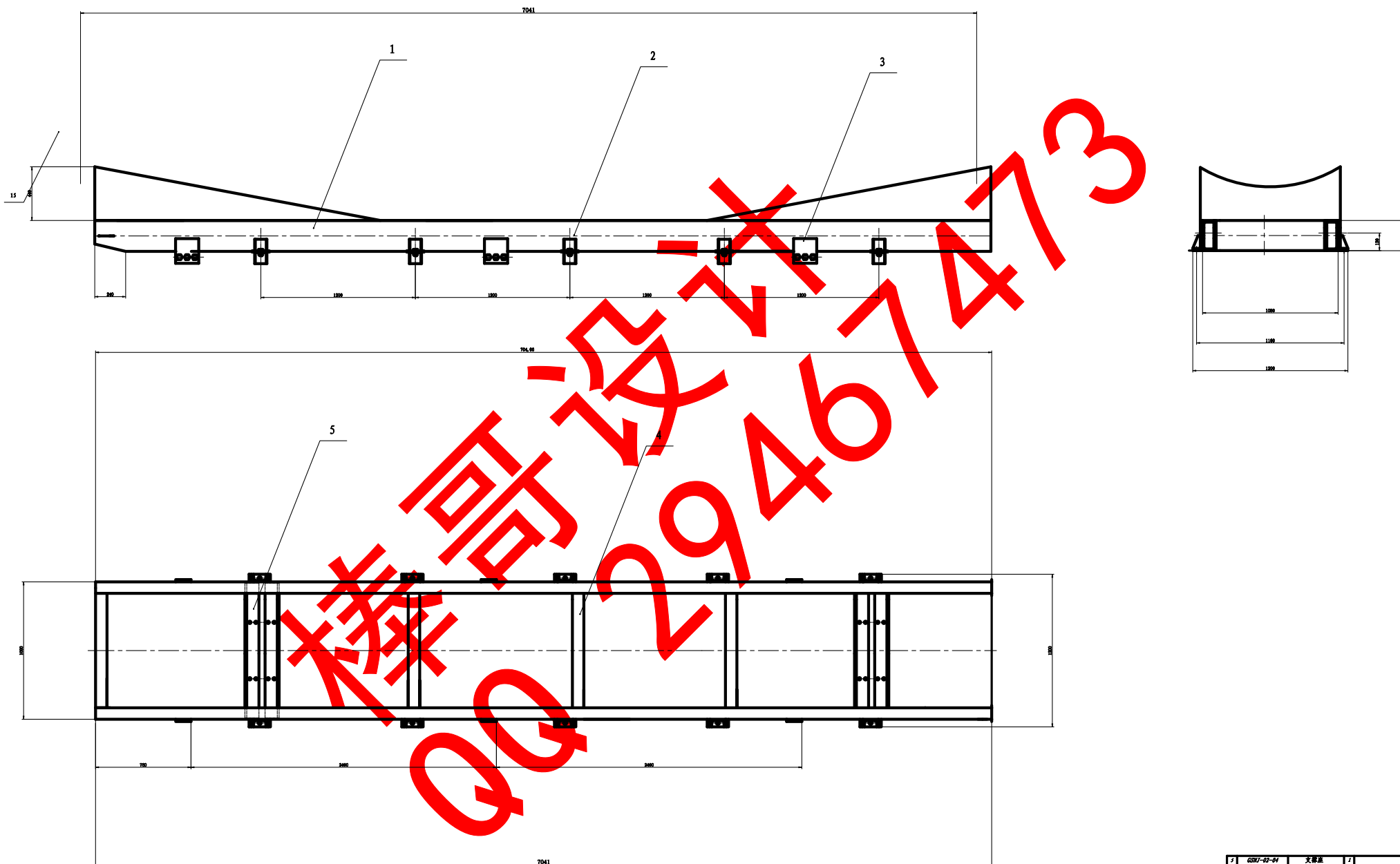


技术要求

1. 必须按照设计、工艺要求及有关标准进行装配。
2. 在装配上油缸和油缸支架时必须注意安装顺序及其安装距离。
3. 所有零部件（包括外购件）必须具有合格证书方能进行装配。
4. 各零件、部件装配后相对位置应准确。
5. 装配、调试中严禁使用不合适的工具与扳手，严禁用锤敲击、撬动、撬打及撬动头物不得撬动。

代号	名称	数量	材料	备注
1	00000-01-01	1	00000	
2	00000-01-02	1	00000	
3	00000-01-03	1	00000	
4	00000-01-04	1	00000	
5	00000-01-05	1	00000	
6	00000-01-06	1	00000	
7	00000-01-07	1	00000	
8	00000-01-08	1	00000	
9	00000-01-09	1	00000	
10	00000-01-10	1	00000	
11	00000-01-11	1	00000	
12	00000-01-12	1	00000	
13	00000-01-13	1	00000	
14	00000-01-14	1	00000	
15	00000-01-15	1	00000	
16	00000-01-16	1	00000	
17	00000-01-17	1	00000	
18	00000-01-18	1	00000	
19	00000-01-19	1	00000	
20	00000-01-20	1	00000	
21	00000-01-21	1	00000	
22	00000-01-22	1	00000	
23	00000-01-23	1	00000	
24	00000-01-24	1	00000	
25	00000-01-25	1	00000	
26	00000-01-26	1	00000	
27	00000-01-27	1	00000	
28	00000-01-28	1	00000	
29	00000-01-29	1	00000	
30	00000-01-30	1	00000	
31	00000-01-31	1	00000	
32	00000-01-32	1	00000	
33	00000-01-33	1	00000	
34	00000-01-34	1	00000	
35	00000-01-35	1	00000	
36	00000-01-36	1	00000	
37	00000-01-37	1	00000	
38	00000-01-38	1	00000	
39	00000-01-39	1	00000	
40	00000-01-40	1	00000	
41	00000-01-41	1	00000	
42	00000-01-42	1	00000	
43	00000-01-43	1	00000	
44	00000-01-44	1	00000	
45	00000-01-45	1	00000	
46	00000-01-46	1	00000	
47	00000-01-47	1	00000	
48	00000-01-48	1	00000	
49	00000-01-49	1	00000	
50	00000-01-50	1	00000	
51	00000-01-51	1	00000	
52	00000-01-52	1	00000	
53	00000-01-53	1	00000	
54	00000-01-54	1	00000	
55	00000-01-55	1	00000	
56	00000-01-56	1	00000	
57	00000-01-57	1	00000	
58	00000-01-58	1	00000	
59	00000-01-59	1	00000	
60	00000-01-60	1	00000	
61	00000-01-61	1	00000	
62	00000-01-62	1	00000	
63	00000-01-63	1	00000	
64	00000-01-64	1	00000	
65	00000-01-65	1	00000	
66	00000-01-66	1	00000	
67	00000-01-67	1	00000	
68	00000-01-68	1	00000	
69	00000-01-69	1	00000	
70	00000-01-70	1	00000	
71	00000-01-71	1	00000	
72	00000-01-72	1	00000	
73	00000-01-73	1	00000	
74	00000-01-74	1	00000	
75	00000-01-75	1	00000	
76	00000-01-76	1	00000	
77	00000-01-77	1	00000	
78	00000-01-78	1	00000	
79	00000-01-79	1	00000	
80	00000-01-80	1	00000	
81	00000-01-81	1	00000	
82	00000-01-82	1	00000	
83	00000-01-83	1	00000	
84	00000-01-84	1	00000	
85	00000-01-85	1	00000	
86	00000-01-86	1	00000	
87	00000-01-87	1	00000	
88	00000-01-88	1	00000	
89	00000-01-89	1	00000	
90	00000-01-90	1	00000	
91	00000-01-91	1	00000	
92	00000-01-92	1	00000	
93	00000-01-93	1	00000	
94	00000-01-94	1	00000	
95	00000-01-95	1	00000	
96	00000-01-96	1	00000	
97	00000-01-97	1	00000	
98	00000-01-98	1	00000	
99	00000-01-99	1	00000	
100	00000-01-100	1	00000	

A0-副车架

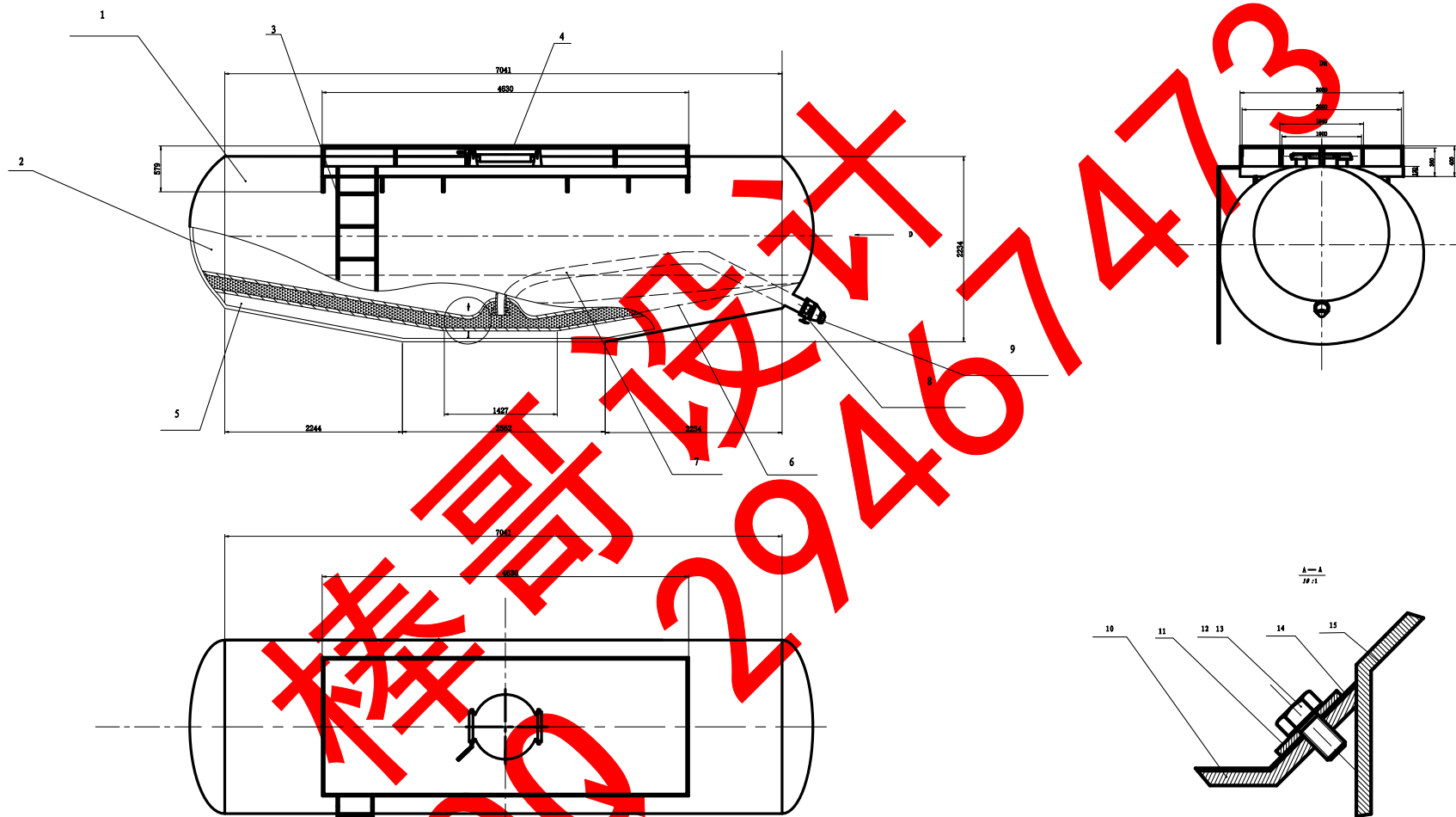


技术要求

- 1、焊缝应无裂纹、焊坑、焊穿、焊渣、漏焊等，所有焊件的焊接质量应符合JB/T5943的要求。
- 2、副车架涂黑色油漆。

[illegible]

A0-罐体总成

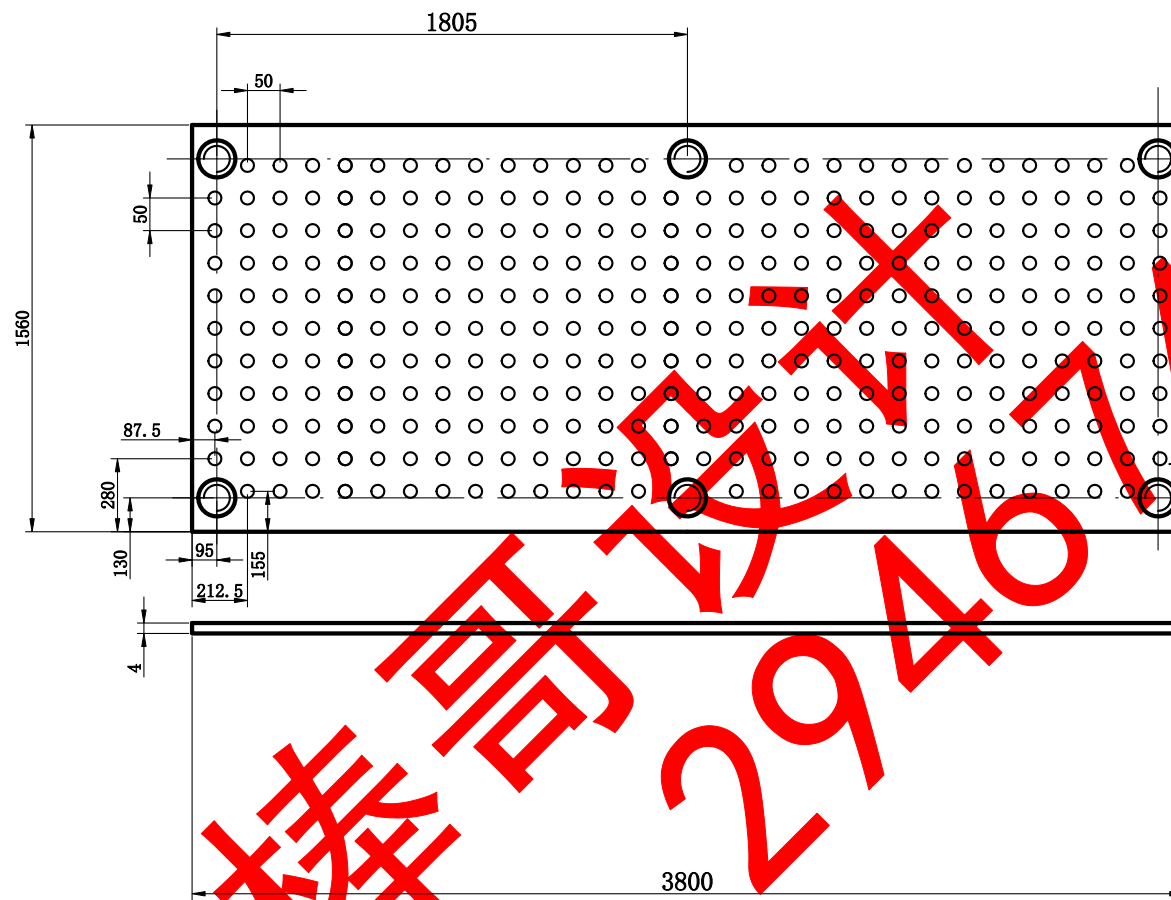


技术要求

- 1、 雄体装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
- 2、 进料口与雄体焊接成一体；
- 3、 装配油封和密封面时，需涂少许钼基润滑脂；
- 4、 雄体与雄体支座焊接成一体；
- 5、 雄体外表面涂漆防腐；
- 6、 螺丝、螺栓和螺母紧固时严禁打击或使用不合适的工具与扳手，紧固后螺钉帽、螺母、螺栓与螺栓头部不得损伤。

14	Q235-42-43	薄板	3					
15	Q235-42-43	固定元件	3					透绝
16	Q235-47	铁管元件	16					
17	GB1783-86	螺栓	16					
18		压条						
19	Q235-42-43	铁板	2					
20		焊料管接头	2					
21	GL7-4	螺母						
22		出料管						
23		密封垫圈						
24		风管						
25	Q235-42-43	透料口盖或盖						
26		梯子	1					
27	Q235-42-43	钢板	1					
28						Q195		
29		螺母						
30								
31	代	号	名	称	材	料	量	单
32							kg	备
33							kg	
34							kg	
35							kg	
36							kg	
37							kg	
38							kg	
39							kg	
40							kg	
41							kg	
42							kg	
43							kg	
44							kg	
45							kg	
46							kg	
47							kg	
48							kg	
49							kg	
50							kg	
51							kg	
52							kg	
53							kg	
54							kg	
55							kg	
56							kg	
57							kg	
58							kg	
59							kg	
60							kg	
61							kg	
62							kg	
63							kg	
64							kg	
65							kg	
66							kg	
67							kg	
68							kg	
69							kg	
70							kg	
71							kg	
72							kg	
73							kg	
74							kg	
75							kg	
76							kg	
77							kg	
78							kg	
79							kg	
80							kg	
81							kg	
82							kg	
83							kg	
84							kg	
85							kg	
86							kg	
87							kg	
88							kg	
89							kg	
90							kg	
91							kg	
92							kg	
93							kg	
94							kg	
95							kg	
96							kg	
97							kg	
98							kg	
99							kg	
100							kg	
101							kg	
102							kg	
103							kg	
104							kg	
105							kg	
106							kg	
107							kg	
108							kg	
109							kg	
110							kg	
111							kg	
112							kg	
113							kg	
114							kg	
115							kg	
116							kg	
117							kg	
118							kg	
119							kg	
120							kg	
121							kg	
122							kg	
123							kg	
124							kg	
125							kg	
126							kg	
127							kg	
128							kg	
129							kg	
130							kg	
131							kg	
132							kg	
133							kg	
134							kg	
135							kg	
136							kg	
137							kg	
138							kg	
139							kg	
140							kg	
141							kg	
142							kg	
143							kg	
144							kg	
145							kg	
146							kg	
147							kg	
148							kg	
149							kg	
150							kg	
151							kg	
152							kg	
153							kg	
154							kg	
155							kg	
156							kg	
157							kg	
158							kg	
159							kg	
160							kg	
161							kg	
162							kg	
163							kg	
164							kg	
165							kg	
166							kg	
167							kg	
168							kg	
169							kg	
170							kg	
171							kg	
172							kg	
173							kg	
174							kg	
175							kg	
176							kg	
177							kg	
178							kg	
179							kg	
180							kg	
181							kg	
182							kg	
183							kg	
184							kg	
185							kg	
186							kg	
187							kg	
188							kg	
189							kg	
190							kg	
191							kg	
192							kg	
193							kg	
194							kg	
195							kg	
196							kg	
197							kg	
198							kg	
199							kg	
200							kg	
201							kg	
202							kg	
203							kg	
204							kg	
205							kg	
206							kg	
207							kg	
208							kg	
209							kg	
210							kg	
211							kg	
212							kg	
213							kg	
214							kg	
215							kg	
216							kg	
217							kg	
218							kg	
219							kg	
220							kg	
221							kg	
222							kg	
223							kg	
224							kg	
225							kg	
226							kg	
227							kg	
228							kg	
229							kg	
230							kg	
231							kg	
232							kg	
233							kg	
234							kg	
235							kg	
236							kg	
237							kg	
238							kg	
239							kg	
240							kg	
241							kg	
242							kg	
243							kg	
244							kg	
245							kg	
246							kg	
247							kg	
248							kg	
249							kg	
250							kg	
251							kg	
252							kg	
253							kg	
254							kg	
255							kg	
256							kg	
257							kg	
258							kg	
259							kg	
260							kg	
261							kg	
262							kg	
263							kg	
264							kg	
265							kg	
266							kg	
267							kg	
268							kg	
269							kg	
270							kg	
271							kg	
272							kg	
273							kg	
274							kg	
275							kg	
276							kg	
277							kg	
278							kg	
279							kg	
280							kg	
281							kg	
282								

A3-多孔板

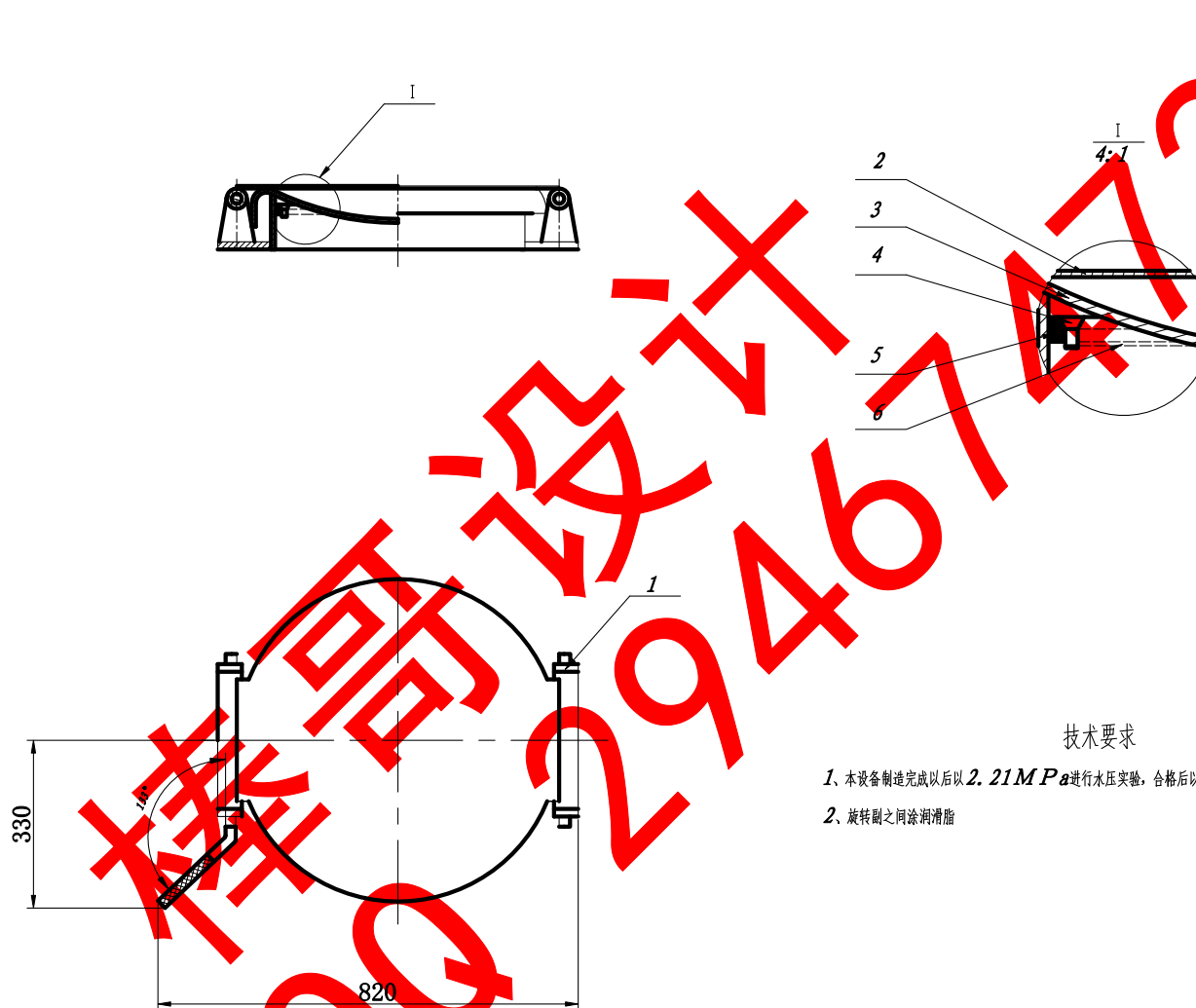


技术要求

1. 调质处理 $HBS190\sim 230$;
2. 多孔板由 $\delta=4mm$ 普通碳素钢冲孔制成;
3. 气孔定位后均匀对称以中心距 $50mm$ 的距离分布在多孔板上;
4. 表面粗糙度为 3.2.

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数	分	区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	多孔板	
设计			标准化			1:10	ZZ1257M5247C	
审核								
工艺							A5版 第4版	

A3-进料孔组件



技术要求

- 1、本设备制造完成以后以 $2.21MPa$ 进行水压实验, 合格后以 $1.77MPa$ 进行气密实验, 不得有泄漏。
- 2、旋转副之间涂润滑脂

[illegible]