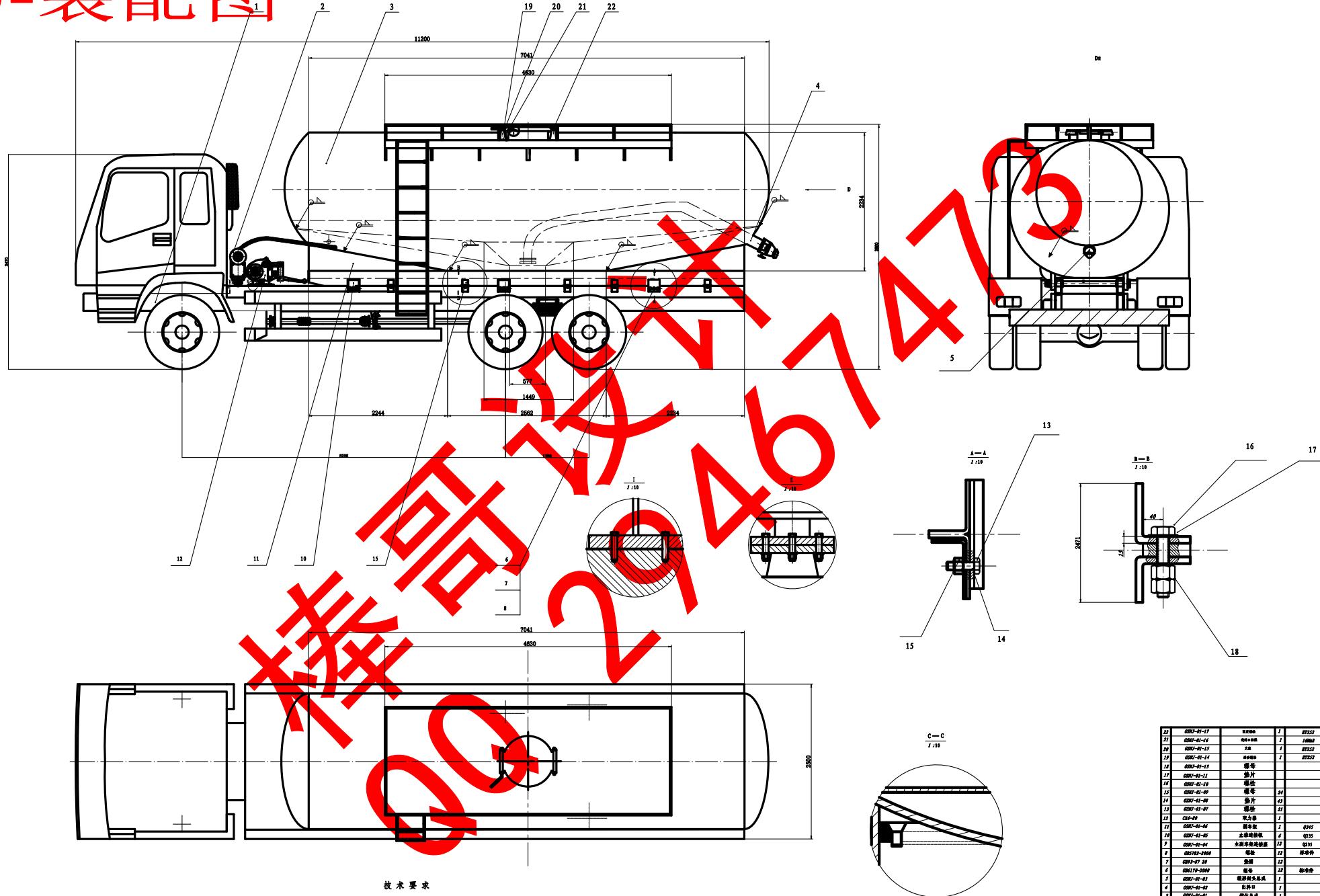


A0-装配图



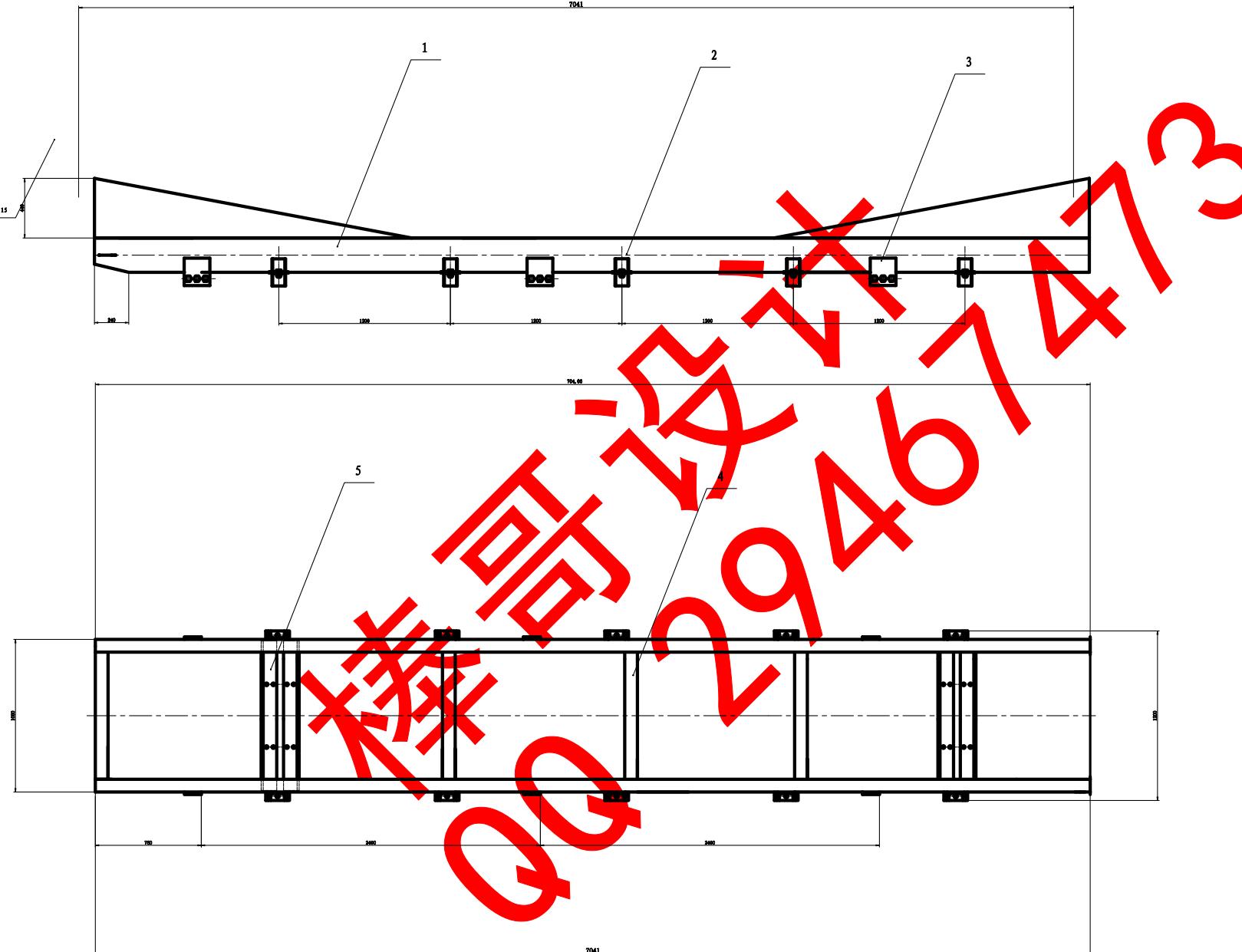
技术要求

1. 必须按图设计、工艺要求及有关标准进行装配；
2. 在安全上必须考虑的零件，必须按图示的安装位置及其实装的间距；
3. 所有零件（包括紧固件）必须按图示的配合基准及方法进行装配；
4. 各零件、部件装配后必须对称地检查；
5. 焊丝、焊条和焊枪装配时严禁打火或使用不合适的灯具与扳手，周围严禁灯头、焊枪、电焊机及焊枪头部不得裸露。

序号	代号	名称	数量	材料		单件重量	备注
				钢	非钢		
1	GBMF-01-17	螺栓	1	GB7025			
2	GBMF-01-18	垫圈	1	GB7026			
3	GBMF-01-19	销	1	GB7025			
4	GBMF-01-20	螺母	1	GB7025			
5	GBMF-01-21	螺栓	1	GB7025			
6	GBMF-01-22	螺母	1	GB7025			
7	GBMF-01-23	螺栓	1	GB7025			
8	GBMF-01-24	螺母	1	GB7025			
9	GBMF-01-25	螺栓	1	GB7025			
10	GBMF-01-26	螺母	1	GB7025			
11	GBMF-01-27	螺栓	1	GB7025			
12	GBMF-01-28	螺母	1	GB7025			
13	GBMF-01-29	螺栓	1	GB7025			
14	GBMF-01-30	螺母	1	GB7025			
15	GBMF-01-31	螺栓	1	GB7025			
16	GBMF-01-32	螺母	1	GB7025			
17	GBMF-01-33	螺栓	1	GB7025			
18	GBMF-01-34	螺母	1	GB7025			
19	GBMF-01-35	螺栓	1	GB7025			
20	GBMF-01-36	螺母	1	GB7025			
21	GBMF-01-37	螺栓	1	GB7025			
22	GBMF-01-38	螺母	1	GB7025			
23	GBMF-01-39	螺栓	1	GB7025			
24	GBMF-01-40	螺母	1	GB7025			
25	GBMF-01-41	螺栓	1	GB7025			
26	GBMF-01-42	螺母	1	GB7025			
27	GBMF-01-43	螺栓	1	GB7025			
28	GBMF-01-44	螺母	1	GB7025			
29	GBMF-01-45	螺栓	1	GB7025			
30	GBMF-01-46	螺母	1	GB7025			
31	GBMF-01-47	螺栓	1	GB7025			

技术参数		设计标记		材料消耗		备注	
无		无		无		无	
无		无		无		无	
无		无		无		无	

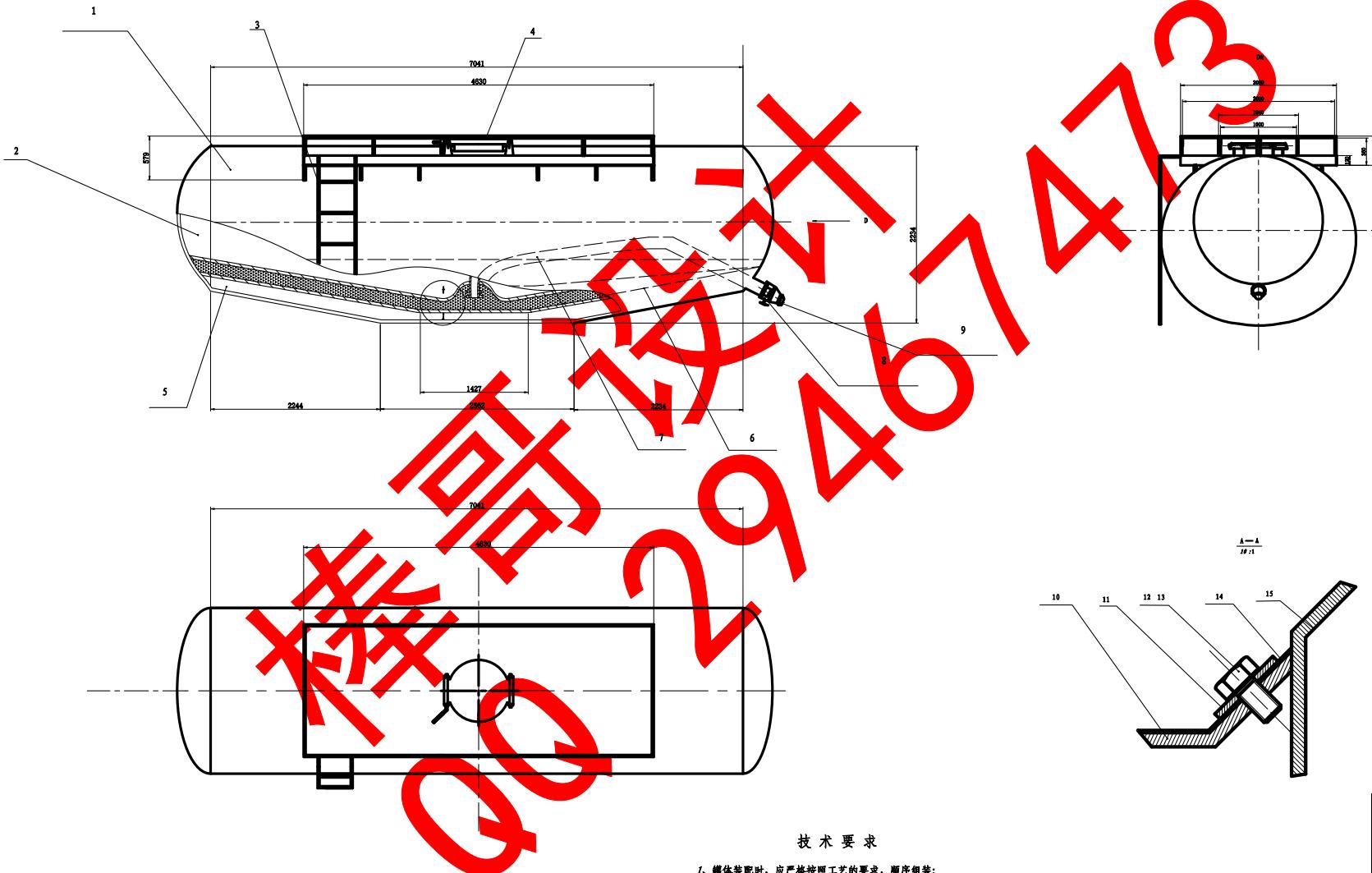
AO-副车架



技术要素

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

AO-罐体总成



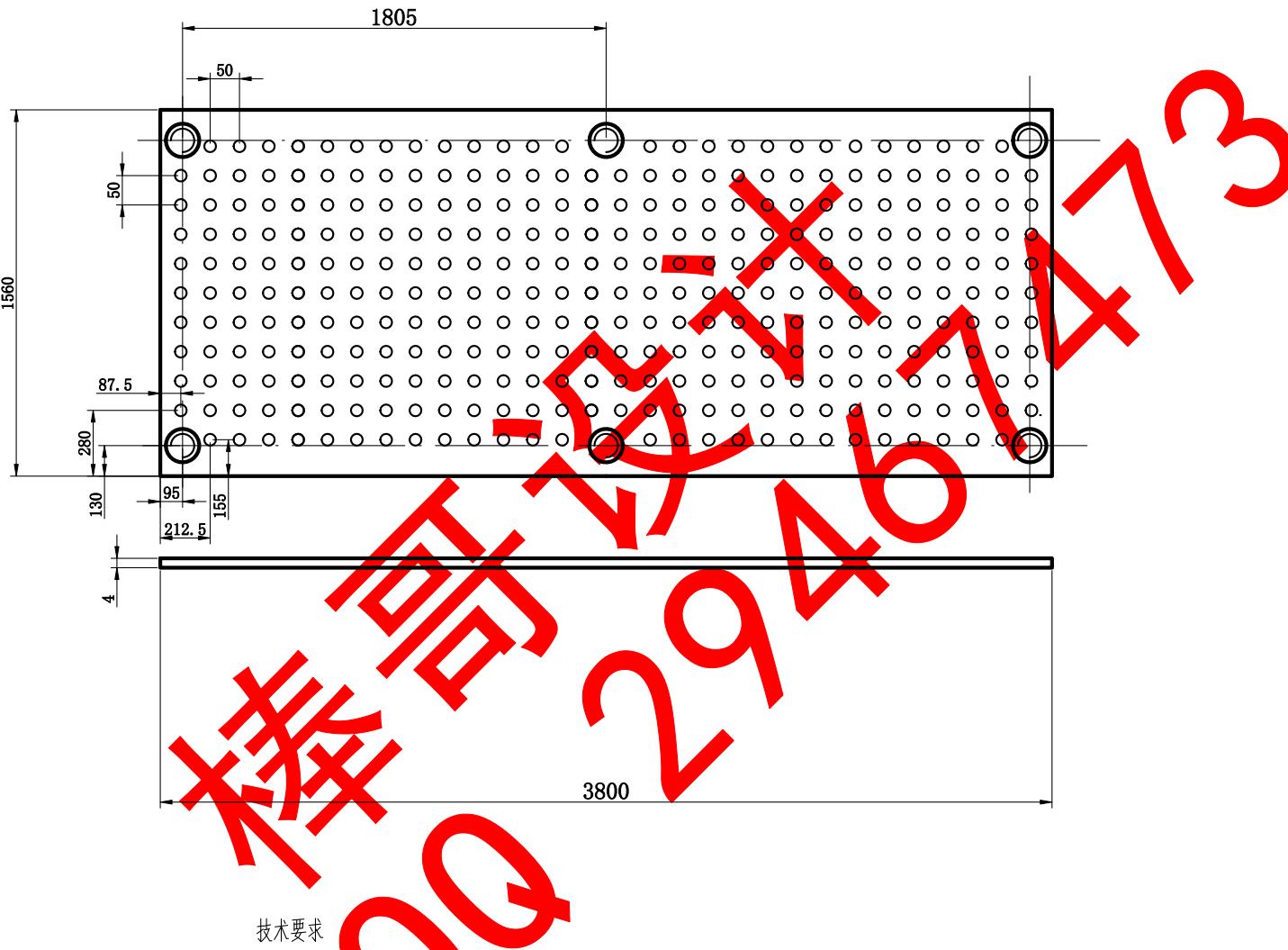
技术要求

1. 罐体装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
2. 进料口与罐体焊接连成一体；
3. 装配油封和密封封面时，需涂少许铅基润滑脂；
4. 罐体与机体支座焊接连成一体；
5. 罐体外表喷油漆防锈；
6. 螺栓、螺母紧固时严禁打击或使用不合适的旋具与扳手，紧固后螺钉槽、螺母、螺钉及螺栓头部不得损伤。

序号	代号	名称	数量	材料	图号及计数	备注
13	GB2-44-43	滑料板	3	型钢		
14	GB2-44-43	流化元件	14			
15	GB93-87	平衡垫圈	14			
16	GB5783-86	螺栓	14			
17		压条	1			
18	GB/T-44-41	销轴	3			
19		螺杆管接头	1			
20	GLTP-4	出料嘴	1			
21		进气嘴	1			
22		气管	1			
23	GB2-43-43	进料口盖总成	1			
24		帽子	1			
25	GB2-43-43	封头	2			
26	GB2-43-43	罐身	1	Q195		
技术规格书 分册 2023版						
设计	制图	审核	校核	重绘	比例	
审核					1:20	
						图号

ZL115785247C

A3-多孔板



技术要求

1. 调质处理 HBS190~230;
2. 多孔板由 $\delta = 4\text{mm}$ 普通碳素钢打孔制成;
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	
标记处及图号		其他文件号		阶段标记	
设计	标准化	重置	比例	1:10	
审核					
工艺					
					ZZ1257MS247C
					第4版

A3-进料孔组件

