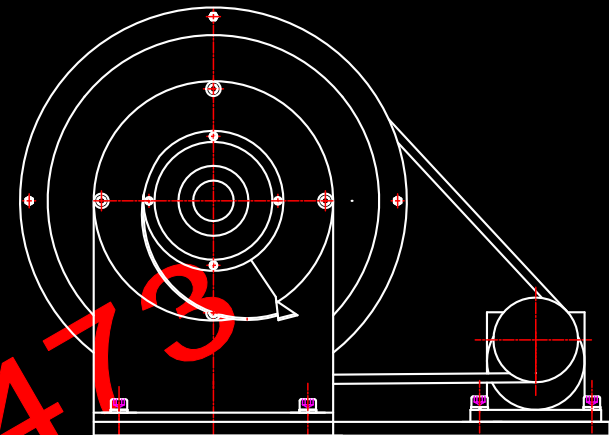
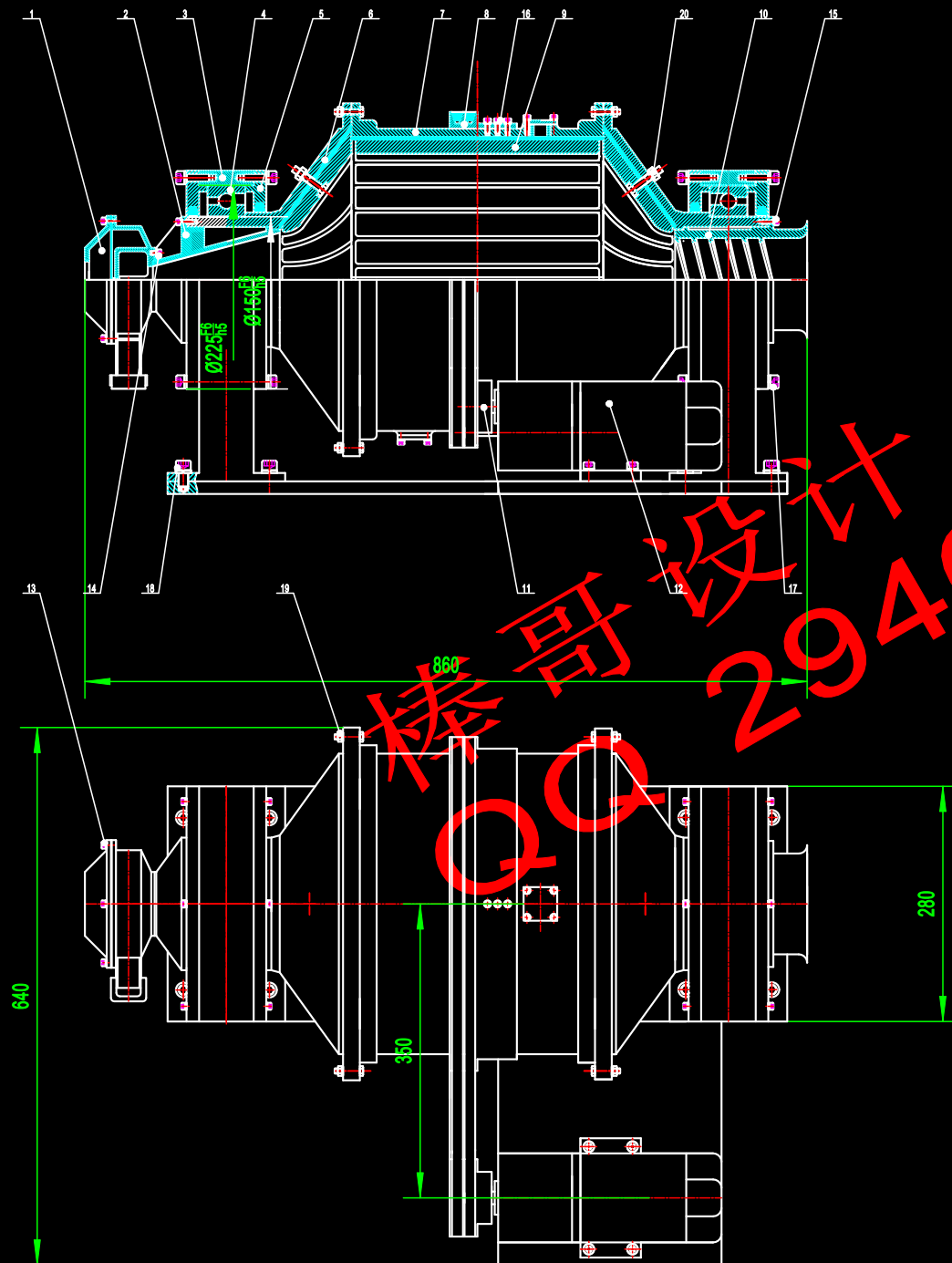


A0-总装图



技术要求

- 1 锯钎、磨钻和磨钻套时,严禁打自由脱卸不合适的器具和材料。装卸 磨钻钎套、磨钻和磨钻、磨钻头部不得损坏。
- 2 各密封件拆卸前必须清洗油。
- 3 同一零件用多种磨钻(磨钻)套时,各磨钻(磨钻)套交叉、对称、逐步、均匀修整。
- 4 除灰外圈与开式轴颈及轴颈处的平衡孔不能有卡住现象。

[illegible]

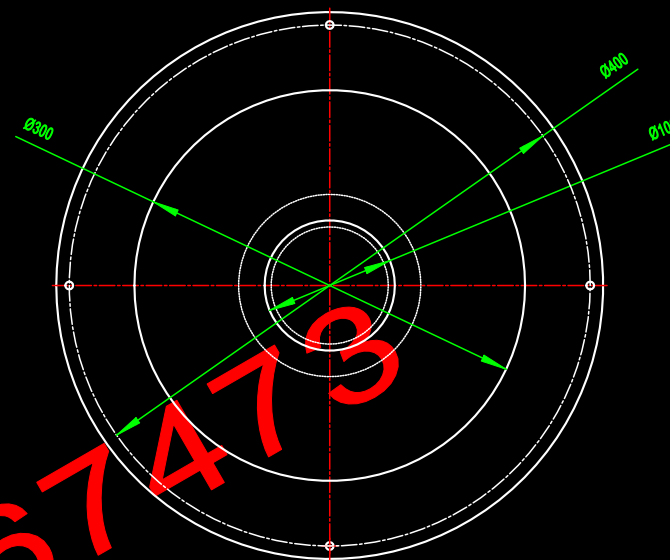
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support structure, showing dimensions and labels. The drawing includes a side view (top) and a front view (bottom).

Dimensions:

- Overall height: 210
- Overall width: 243
- Internal width: 233
- Bottom width: 40
- Vertical distance from bottom to top of the main body: 356
- Vertical distance from bottom to top of the internal cavity: 158
- Vertical distance from bottom to top of the internal cavity (inner): 50
- Vertical distance from bottom to top of the internal cavity (outer): 70

Labels:

- 1: Top surface of the main body
- 2: Side surface of the main body
- 3: Top surface of the internal cavity
- 4: Side surface of the internal cavity
- 5: Bottom surface of the main body
- 6: Bottom surface of the internal cavity
- 7: Bottom surface of the main body (inner)



- 1 零件去除氧化皮。
- 2 去除毛刺飞边。
- 3 各密封件装配前必须浸透油。

[illegible]

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor housing, showing a cross-section and a top view. The drawing includes dimensions and a red watermark.

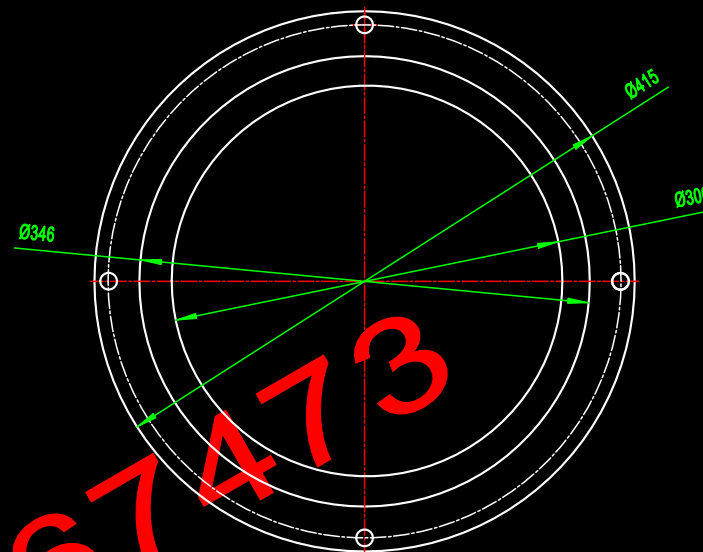
Dimensions:

- Top View:**
 - Overall width: 300
 - Overall height: 378
 - Internal width: 225
 - Internal height: 179
 - Small square feature width: 40
 - Small square feature height: 20
- Cross-section:**
 - Overall height: 358
 - Internal width: 75

Labels:

- 1: Top flange
- 2: Bolt
- 3: Nut
- 4: Seal/O-ring

Watermark: 爆哥 QQ



- 1 去除毛刺飞边。
- 2 零件去除氧化皮。
- 3 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷(如欠铸、机械损伤等)。

4		衬板						
3		人孔	2					
2	GB/T770 1 2000	内六角圆柱头螺钉						M5.5-10
1		箱体	1					
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							12	
工艺			标准			共	张	第 张

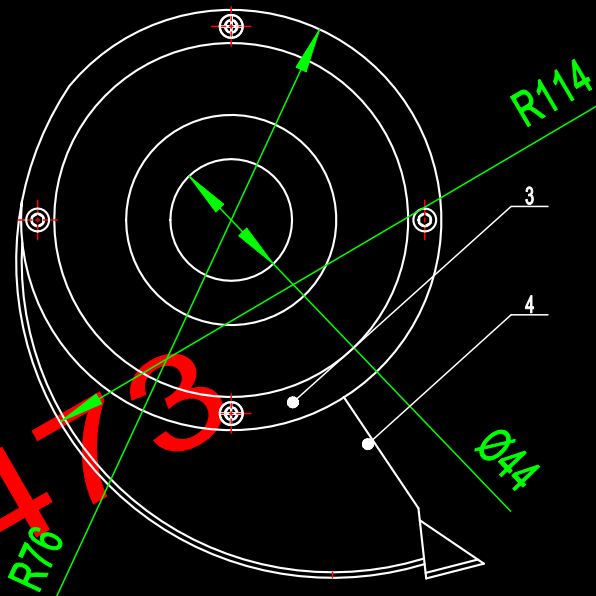
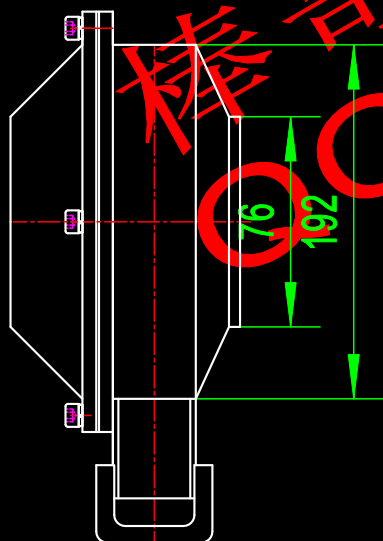
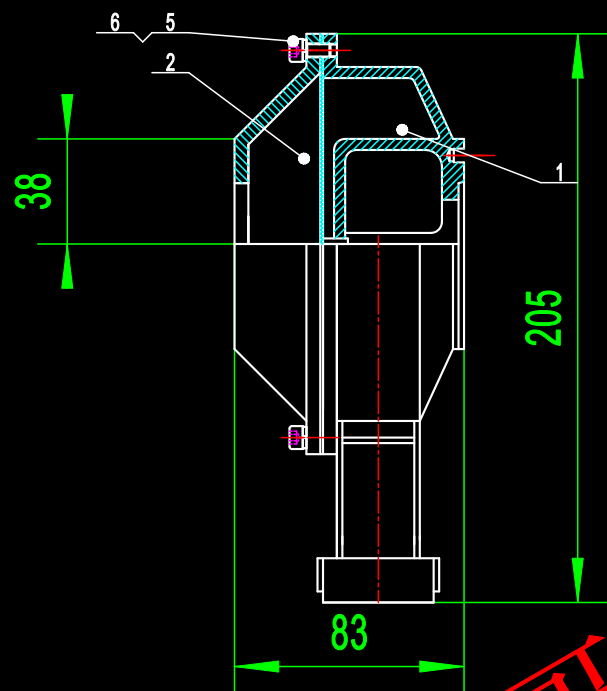
Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or actuator, showing a cross-section and a side view. The cross-section shows a central shaft with a piston and a valve. Dimensions include 242, Ø160, 370, 104, 140, and 280. A red watermark 'Q' is visible.



- 1 装配前,按图纸检查零件尺寸,合格方个装配。
- 2 装配前,轴承要用汽油清洗。
- 3 前后端盖装配后不可以漏润滑油

6	GB 859 1987	经淬硬垫圈	8	65Mn			10
5	GB/T70 1 2000	内六角圆柱头螺钉	8				M10
4		轴承盖前挡板	1	Q235A			
3	GB/T282 1984 7230	洛氏硬度块					外购
2		轴承盖	1	Q235A			
1		轴承盖后挡板	1	Q235A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	代号	分区	图号	材料	数量	比例	
设计			标准号				
				轴承标记	重量	比例	
					1:1	5	
审核							
工艺							
					共 5 张	第 2 张	
							ZC 1

A2-联合给料器

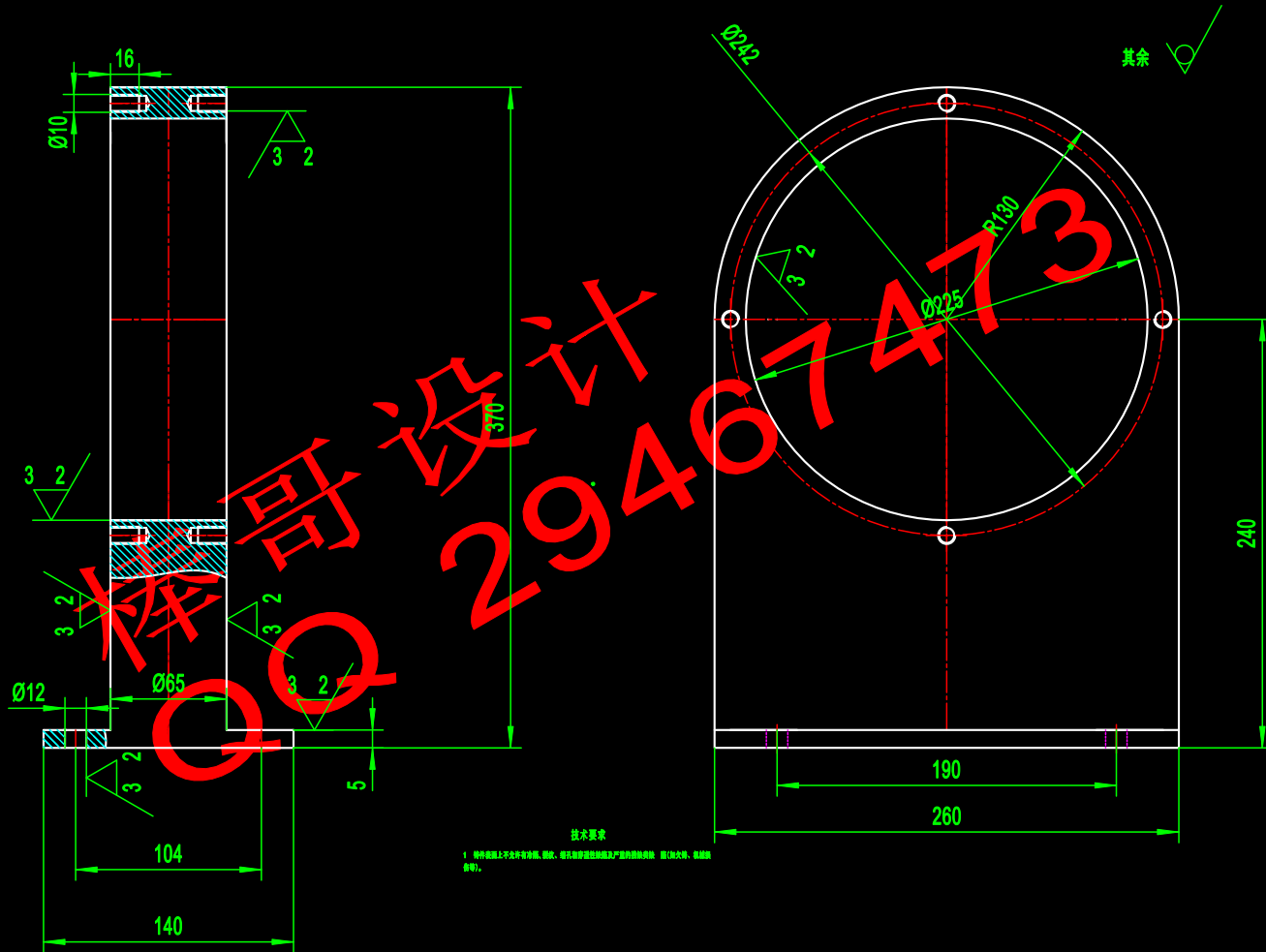


技术要求

- 1 去除毛刺飞边。
- 2 同一零件用多件螺钉(螺栓)紧固时,各螺钉(螺栓)需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。

6	GB 859 1987	轻型弹簧垫圈	4	65M+n			
5	GB/T5780 2000	六角头螺栓-C级	4	钢			M5-25
4		杓头	1				
3		杓子	1	Q235A			
2		盖子	1	Q235A			
1		筒子	1	Q235A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶段标记	重量比例
审核							1:2
工艺			批准			共 张 第 张	

A2-轴承座1

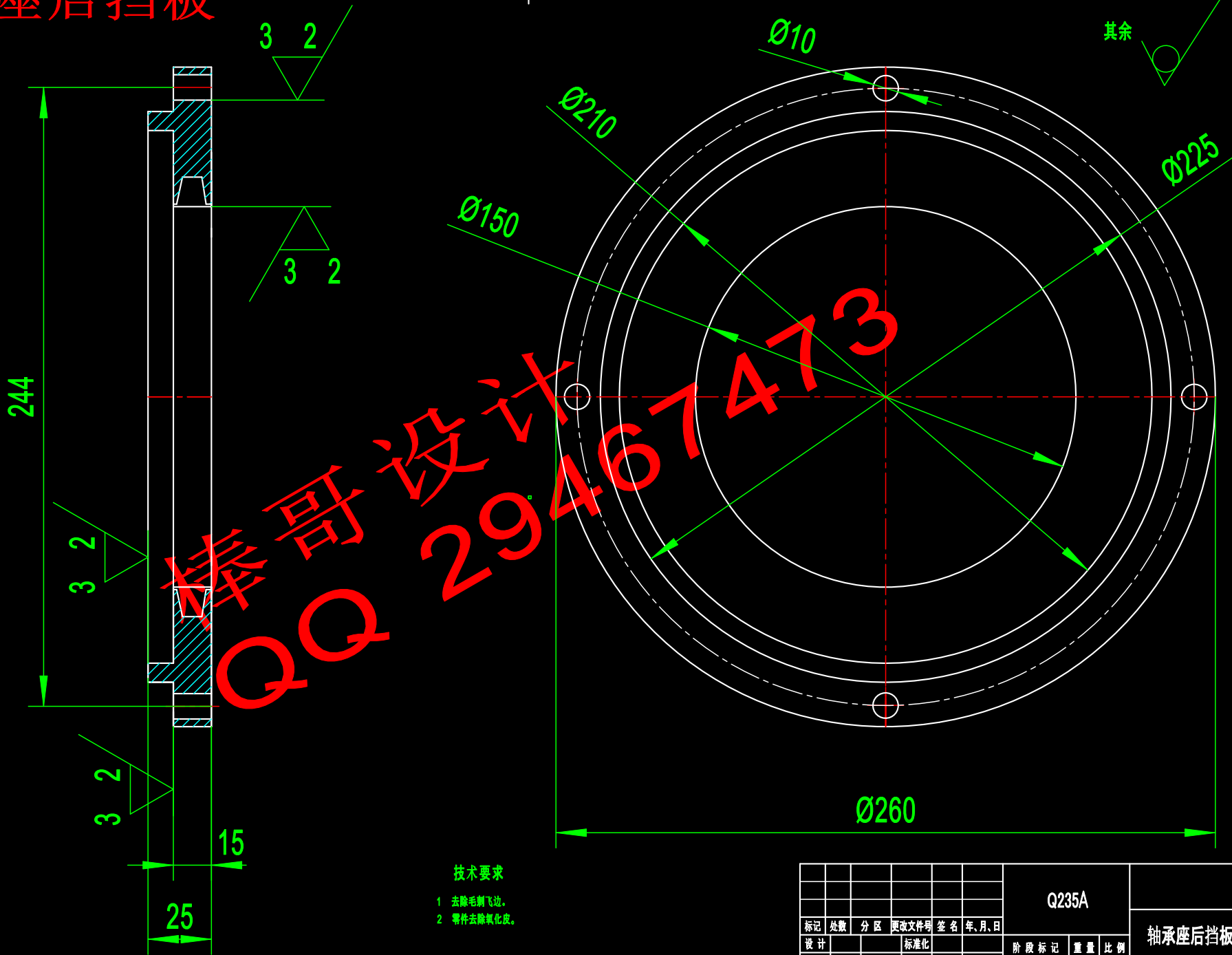


技术要求

1 铸件表面不允许有裂纹、浇口、缩孔和严重起皱及严重内接缺陷。需(加大铸、机械制

[illegible]

A2-轴承座后挡板



						Q235A			轴承座后挡板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	
设计			标准化					比例	ZCZ 1 3
审核								1:1	
工艺			批准			共 5 张 第 5 张			