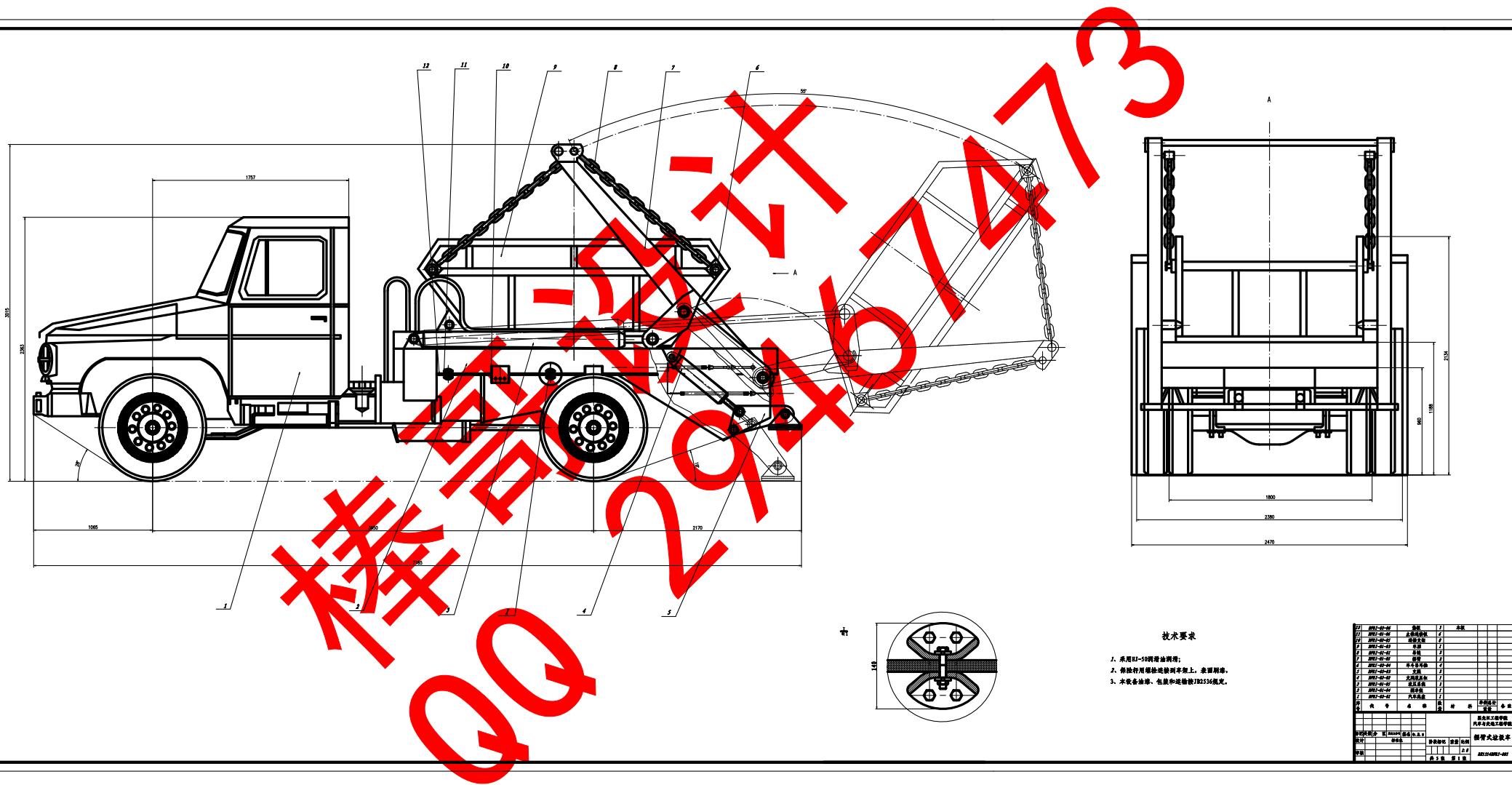
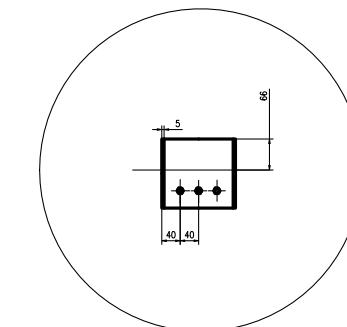
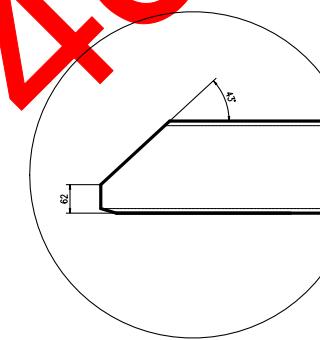
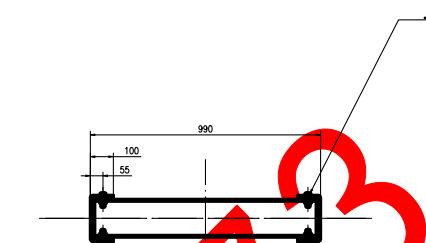
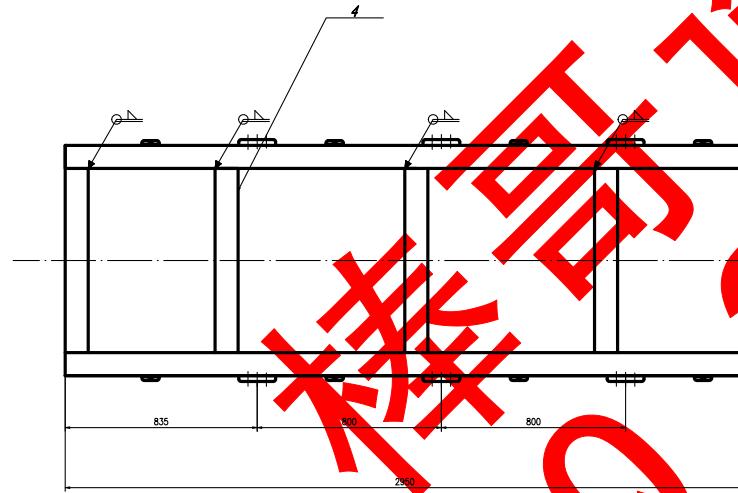
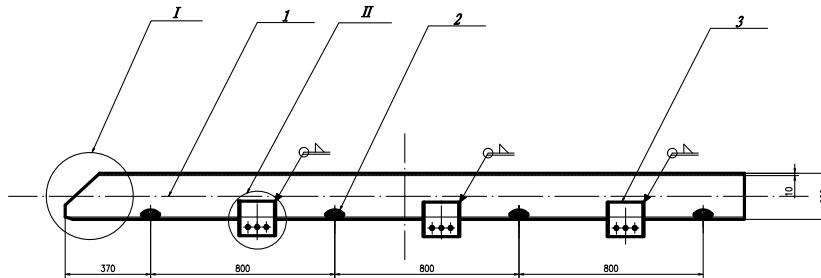


AO[加长]-摆臂式垃圾车装配图



AO-副车架



I-2-1

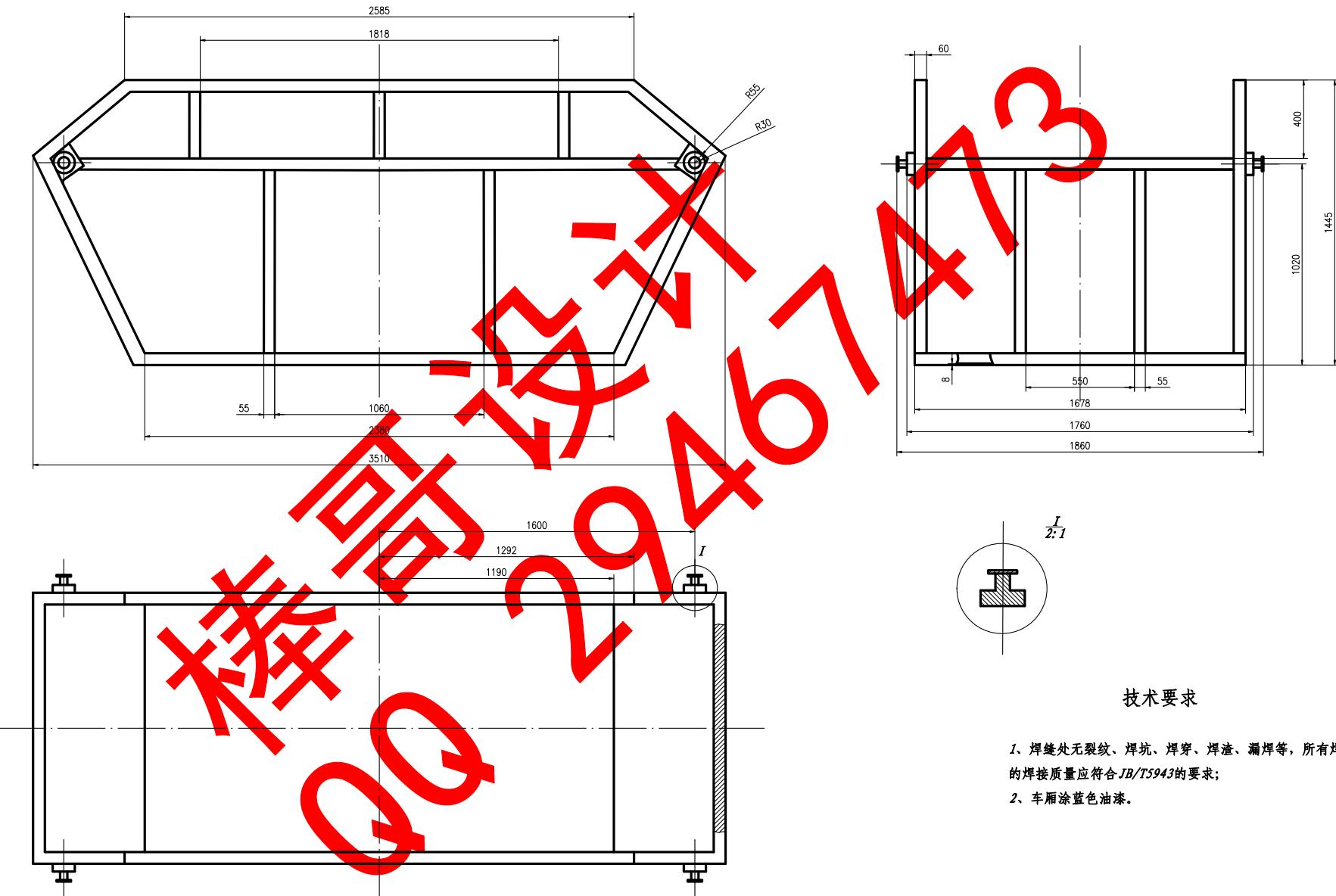
技术要求

1. 焊缝处无裂纹、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。

序号	代号	名称	规格	零件图号	备注
1	JB/T5943-2000	螺栓	4		
2	JB/T1-92-23	加厚螺	4		
3	JB/T1-92-45	止推垫板	6		
4	JB/T1-92-44	连接支架	8		
5	JB/T1-92-41	副车架螺栓	2		

标记及数量：分 区 20000 签名 4.7.8.9
图号：图名：副车架
设计：审核：
校核：工号：批准：
共 5 页 第 2 页
RE1314B01-002

A1-车厢

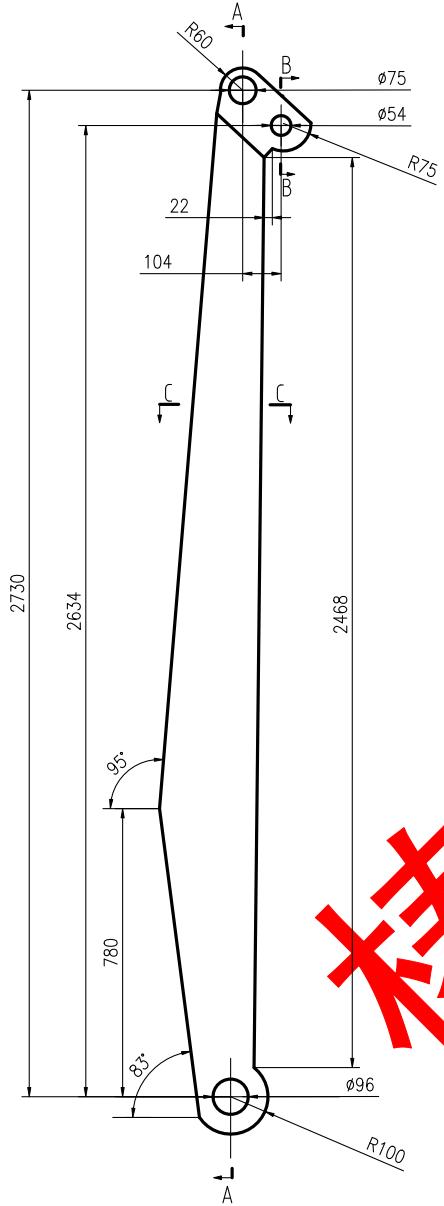


技术要求

1. 焊缝处无裂纹、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. 车厢涂蓝色油漆。

				Q235			
标记处数	分 区	更改大样号	签名				年.月.日
设计		标准化			阶段标记	重量	比例
审核						F.10	
工艺		批准				共 5 张 第 3 张	

A2-摆臂



技术要求

1. 未注圆角半径R10；
2. 摆臂表面刷蓝色油漆。

		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	摆臂
设计	标准化					1 : 10
审核						
工艺						

RE1314BFRI-004
共 5 张 第 4 张

A2-液压系统

