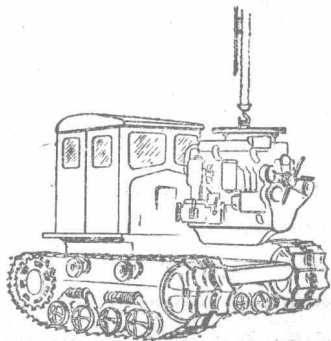


农业机械修理手册

上册

(二)



山西省农业机械管理局編

“三不”“四好”“五保”“八不准”是：

文明化生产要做到三不；

另件拆卸不落地、工具仪器不落地、机器按装时不落地。

修理另件要四好：

光洁度好、精度好、硬度好、配合間隙好。

执行工艺要五保証。

保証严、保証細、保証全、保証淨、保証准。

檢驗工作八不准。

另件不合格不准按装。

工艺标准不明不准施工。

工艺方法不对不准操作。

工卡量具不准不准使用。

有故障不准提交檢驗。

修理不彻底不准磨合。

故障排除不彻底不准下試驗台。

一切大小故障不准代着出厂。

第 三 篇

拖 拉 机 修 理 規 格 尺 寸

第 一 章 主 要 另 件 修 理 規 格 尺 寸

一	汽缸盖部份.....	(564~567)
二	汽缸体部份.....	(568~577)
三	汽缸套部份.....	(576~581)
四	活塞部份.....	(582~589)
五	活塞销部份.....	(590~593)
六	活塞环部份.....	(592~601)
七	连杆部份.....	(600~607)
八	曲轴部份.....	(606~625)
九	轴瓦部份.....	(626~651)
十	飞轮部份.....	(650~651)
十一	配气系统部份.....	(652~665)
十二	润滑系统部份.....	(664~671)

十三	冷却系統部份	(670~675)
十四	燃油系統部份	(674~689)
十五	电气系統部份	(688~703)
十六	主离合器部份	(704~709)
十七	變速箱部份	(710~713)
十八	后桥部份	(712~719)
十九	轉向行走部份	(718~729)

第二章 齒輪規格及報廢極限

第一节	東方紅—54	(730~751)
第二节	鉄牛—40	(752~775)
第三节	KД—35	(776~797)
第四节	東方紅—28	(798~819)
第五节	Z—35 (輪式)	(820~837)
第六节	Z—25 A / K	(838~863)
第七节	C—45	(864~879)

第三章 軸承規格

第一節	軸承的一般技術知識.....	(881~888)
一	軸承的分類.....	(881~882)
二	滾動軸承的代號.....	(882~888)
三	滾動軸承的印號	(888)
第二節	軸承按裝部位圖.....	(889~897)
第三節	軸承按裝規格及部位	(898~1023)

第四章 彈簧技術規格

第一節	東方紅—54.....	(1024~1041)
第二節	鐵牛—40.....	(1042~1055)
第三節	KД—35	(1056~1069)
第四節	Z—35.....	(1070~1079)
第五節	Z—25A / K	(1080~1089)
第六節	C—45	(1090~1093)
第七節	GS—35	(1094~1099)

說 明

1. “尺寸代号”中的“标准”系指結合件制造上的技术要求，修理时也必须达到这个尺寸；“允許”（即允許不修）系指該另件虽廢損但不需修理还能繼續使用某个修理周期时（小修或高号保养），应繼續使用。报废极限，系指凡达到此界限的，应进行修复或更换。

2. 各种配合另件的修理尺寸，如只列标称尺寸而未注明公差者，則其公差尺寸与“标准”的公差尺寸相同。

3. 汽缸套和活塞的組別中只列其公差范围，均未列标称尺寸，其标称尺寸在組別上行单独列出。

4. 本手册数据如与今后中央主管部門頒发的技术规格有抵触时，以中央主管部門规定的数据为准。

第三篇 拖拉机

第一章 主要另

部位	项 目	尺寸 代号	东方红—54	铁 牛—40	KД—35
汽	水压試驗时的压力 (3~5 分钟、大气压)	标准 允許	4 —	4 —	4 —
	缸盖下平面翘曲度	标准 允許	0.10 0.15	0.05 0.15	0.05 0.10
缸	汽門头下沉尺寸	标准 允許	0.5 2.0	0.12~0.58 1.0	0.20~0.55 1.0
盖	装汽門导管的孔径尺寸	标准 修理	22 ^{+0.045} 22.10	18 ^{+0.027}	18 ^{+0.027}
	汽門导管外径尺寸	标准 允許	22 ^{+0.095} 22 ^{+0.05} 22 ^{+0.005}	18 ^{+0.048} 18 ^{+0.029}	18 ^{+0.04} 18 ^{+0.029}

注：1. 未經注明的单位均为毫米。 2. 凡是配合尺寸：“—”号表示紧度（过

修理規格尺寸

件修理規格尺寸

东方紅—28	Z—35 (輪 式)	Z—25 A / K	C—45	G S—35	A K—10
4 —	4 —	4 —	2 —	2 —	3 ~ 4 (3 分钟)
0.05 0.10	0.05 0.10	0.05 0.10	0.05 0.10	0.05 0.10	0.05 0.08
0.7~1.1 2.5	0.5~0.6 1.5	1.9~2.3 2.8	— —	— —	— —
			— —	— —	19 ^{+0.023} —
	19 ^{+0.037}	17 ^{+0.034} _{+0.022}	— —	— —	19 ^{+0.042} _{+0.028} —

盈)， “+”号表示間隙(表中不注“+”号)

(續)

部位	項 目	尺寸 代号	东方紅—54	鉄 牛—40	KД—35
汽	汽門导管內径尺寸	标准 允許	$12^{+0.035}$ 12.2	$11^{+0.027}$ 11.16	$11^{+0.027}$ 11.16
	汽門导管与缸盖配合紧度	标准 允許	-0.005 ~ -0.095 -0.005	-0.002 ~ -0.048 -0.002	-0.002 ~ -0.048 -0.002
缸	燃烧室喉管与缸盖配合間隙	标准 允許	— —	0.6~0.8 0.9	0.6~0.8 0.9
盖	燃烧室平面高于缸盖平面值 (低于)	标准 允許	— —	0.012~0.11 (0.03)	0.065 (0.03)
	缸盖螺絲扭紧力矩 (公斤—米)	标准 允許	20~25 —	18~20 —	16—18 —

前)

东方紅—28	Z—35 (輪 式)	Z—25 A / K	C—45	G S—35	A K—10
$12^{+0.035}$ 12.2	$10^{+0.019}$ 10.2	$10^{+0.019}$ 10.2	— —	— —	$10^{+0.030}$ 10.11
- 0.005~ - 0.095 - 0.005	- 0.002~ - 0.034 - 0.002	- 0.002~ - 0.034 - 0.002	— — —	— — —	— — —
$\frac{\text{上}0.6 \sim 0.84}{\text{下}0.04 \sim 0.18}$	— —	— —	— —	— —	— —
0.012~0.11 (0.03)	0.2~0.3		— —	— —	— —
24—26 —	14~15 —	14~15 —	22—26 —	22~26 —	7—9 —

(續)

部位	項 目	尺寸 代号	東方紅—54	鐵 牛—40	KD—35
汽 缸	水压試驗時壓力（3～5分 鐘、大氣壓）	標準	3	3	3
		允許	—	—	—
缸 體	汽缸體上平面翹曲度	標準	不大於0.10	不大於0.05	不大於0.05
		允許	0.15	0.10	0.10
體	汽缸體隨動柱孔直徑汽 裝隨動柱孔修後橢圓度、 錐度	標準 修理	35 ^{+0.05} 35.25		34 ^{+0.027} 34.5
		標準 允許		0.03	0.03

前)

东方红—28	Z—35 (輪 式)	Z—25A / K	C—45	GS—35	AK—10
3	3	3	2	2	3~4
—	—	—	—	—	(3分钟)
不大于0.05	不大于0.05	不大于0.05	不大于0.05	不大于0.05	不大于0.05
0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08
—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—

(續)

部位	項 目	尺寸 代号	东方紅—54	鉄 牛—40	KD—35
汽 缸	凸輪軸軸套孔尺寸	前	标准 允許 74 ^{+0.06} 74.09	60 ^{+0.03} 60.05	60 ^{+0.03} 60.05
		中	标准 允許 68 ^{+0.06} 68.09	60 ^{+0.03} 60.05	60 ^{+0.03} 60.05
		后	标准 允許 50 ^{+0.05} 50.06	60 ^{+0.03} 60.05	60 ^{+0.03} 60.05
体	凸輪軸軸套外径尺寸	前	标准 允許 74 ^{+0.12} ^{+0.09}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}
		中	标准 允許 68 ^{+0.120} ^{+0.090}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}
		后	标准 允許 50 ^{+0.087} ^{+0.060}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}	60 ^{+0.065} ^{+0.045}

前)

东方紅—28	Z—35 (輪 式)	Z—25 A / K	C—45	G S—35	A K—10
74 ^{+0.030}			—	—	—
			—	—	—
50 ^{+0.050}			—	—	—
			—	—	—
74 ^{+0.065} ^{+0.045}			—	—	—
			—	—	—
50 ^{+0.110} ^{+0.060}			—	—	—
			—	—	—

(續)

部位	項 目	尺寸 代号	东方紅—54	鉄 牛—40	KД—35
汽 缸	凸輪軸軸套安裝緊度	前	标准 允許 - 0.12 ~ - 0.03 - 0.03	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01
		中	标准 允許 - 0.12 ~ - 0.03 - 0.03	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01
		后	标准 允許 - 0.087 ~ - 0.01	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01	- 0.065 ~ - 0.015 - 0.01
体	主軸瓦座孔的尺寸	标准	95 + 0.021	95 + 0.021	95 + 0.021
		允許	95.03	95.03	95.03
	主軸瓦座孔的橢圓度	标准 允許	0.02 0.05	0.02 0.05	0.02 0.05

前)

东方红—28	Z—35 (輪 式)	Z—25A / K	C—45	GS—35	AK—10
- 0.065~ - 0.015		- 0.059~ - 0.018	—	—	—
- 0.015		- 0.059~ - 0.018	—	—	—
- 0.110~ - 0.010		- 0.059~ - 0.018	—	—	—
- 0.010		- 0.059~ - 0.018	—	—	—
前 190 + 0.045 后 200 + 0.030 - 0.016	90 + 0.022 90.05	95 + 0.022 95.05	180 + 0.003 - 0.022 180.05	—	前62 - 0.008 - 0.040 后52 + 0.02 - 0.01 前62.02 后52.04
0.02 0.05	0.02 0.05	0.02 0.05	—	—	—