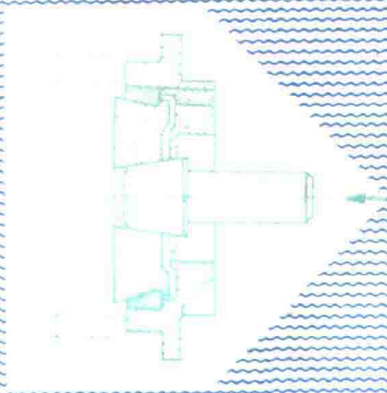


# 工农-10手扶拖拉机拆装工具图册

广东省第一机械工业局编

机械工业出版社



# 工农-10手扶拖拉机拆装工具图册

广东省第一机械工业局编

~~机械工业~~出版社

# 工农-10手扶拖拉机拆装工具图册

## 广东省第一机械工业局编

\*

机械工业出版社出版 (北京阜成门内大街25号)

(北京市书刊出版业营业登记证出字第117号)

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经销

开本 787×1092<sup>1/32</sup> ·印张·3<sup>37</sup>/<sub>16</sub> ·字数 70千字

1976年 11月北京第一版·1976年 11月北京第一次印刷

印数 00002—51, 000 ·定价 0.28元

统一书号: 15033·4385

# 毛 主 席 语 录

农业的根本出路在于机械化

用机械装备农业，是农、林、牧三结合大发展的决定性条件。

## 前 言

在毛主席“农业的根本出路在于机械化”的光辉思想指引下，我国农业机械事业蓬勃发展，各地农村拖拉机、手扶拖拉机的拥有量也越来越多，维修任务越来越重。为了适应形势的要求，提高修理效率，降低修理成本，保证修理质量，更好地为农业服务，一九七四年三月，我们召集了新会县农械厂和东莞、佛冈等九个县农机修造厂具有实践经验的部分修理工和技术员，对工农-10手扶拖拉机的拆装进行研究，同时设计、试制了拆装工具，并经试产使用，效果良好，一九七五年在新会县农机修造一厂投产。

根据有关方面的反映和要求，特编制工农-10手扶拖拉机拆装工具图册。本图册绘有工农-10手扶拖拉机部分拆装工具24套，每套工具编绘有拆装原理图及零件图等，可供县、社农机修造厂制造手扶拖拉机拆装工具时参考。

由于编印时间匆促，水平有限，本图册难免存在缺点和错误，殷切期望广大读者提出宝贵意见，以便不断改进和提高。

广东省第一机械工业局

一九七六年一月廿九日

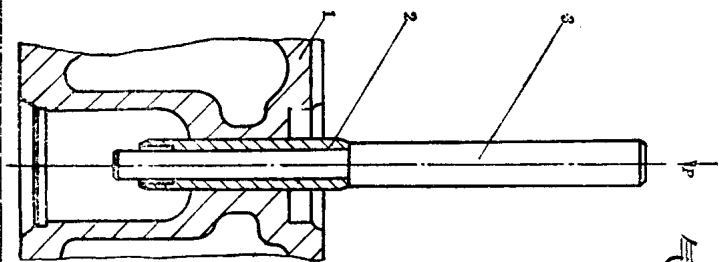
# 目 录

## 前言

发动机部分 .....	1
气门导管拆装工具 .....	1
气门锁片拆装工具 .....	3
连杆铜套拆装工具 .....	7
活塞拆卸工具 .....	9
活塞-连杆安装工具 .....	16
活塞销拆卸工具 .....	18
活塞销安装工具 .....	21
气缸套拆卸工具 .....	23
气缸套安装工具 .....	32
出油阀座拆卸工具 .....	38
飞轮拆卸工具 .....	42
底壳部分 .....	49
半轴拆卸工具 .....	49
轮毅拆卸工具 .....	56
轮距调节套拆卸工具 .....	61
齿轮箱圆螺母 (M18×1.5) 拆装套筒 .....	64
旋耕机圆螺母 (M27×1.5) 拆装套筒 .....	65
单头圆螺母扳手 .....	66
轴承部分 .....	68
42214轴承外环拆卸工具 .....	68
42214轴承内环拆卸工具 .....	74
7310轴承外环拆卸工具 .....	80
7310轴承内环拆卸工具 .....	83
7304轴承安装工具 .....	89
7210轴承内环拆卸工具 .....	91
7207轴承安装套筒 .....	95

# 发 动 机 部 分

## 气门导管拆装工具



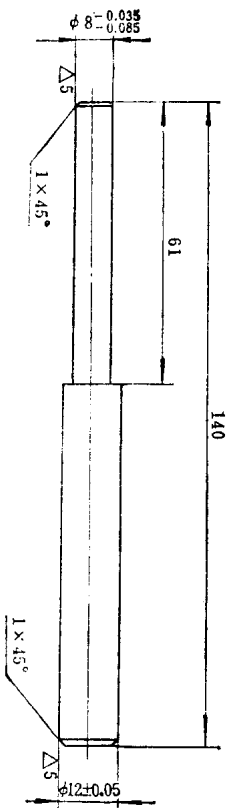
### 使用说明:

用拆装套杆 3 套进气门导管 2 内孔, 按  $P$  方向轻轻敲锤套杆顶端, 导管便可装入。

3	拆装套杆	GA-10-00-01
2	气门导管	
1	气缸盖	
序号	名称	图号

拆装原理图(GA-10-00-00)

其余▽3



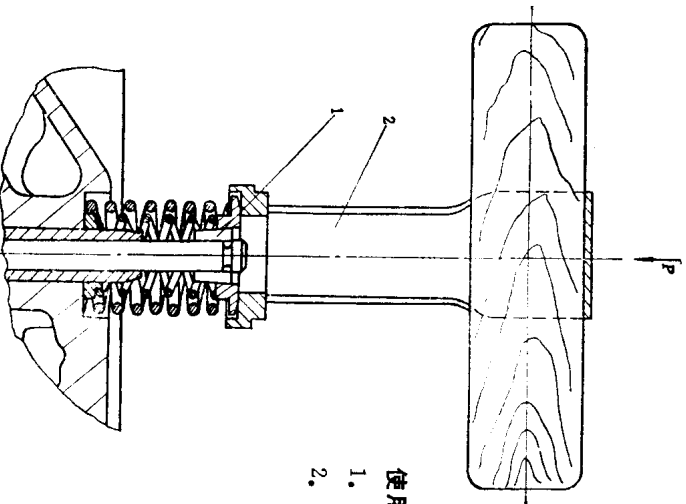
## 技术要求:

1.  $\phi 8$ 对  $\phi 12$ 不同轴度不大于0.2;
2. 表面发黑。

名称	拆装套筒
图号	GA-10-90-01
材料	45
数量	1



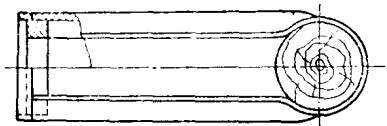
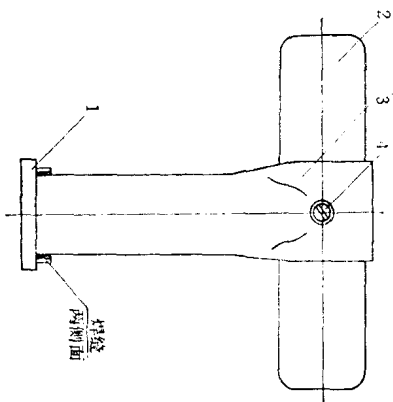
## 气门锁片拆装工具



### 使用说明:

1. 手持工具向下压, 使气门锁片松出或装进;
2. 此工具未经试制, 投产前必须经试验。

2	气门锁片拆装工具	GA-10-01-00 A
1	气门锁片	
序号	名称	图号
拆装原理图(GA-10-01-00)		



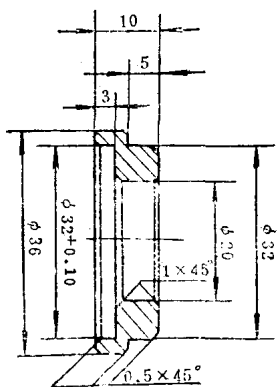
### 技术要求:

1. 将木手柄 3 装入后，起钻 3 毫米木螺钉孔，仅钻穿铁板，倒 $90^\circ$ 角，用 2 支 $2.5 \times 12$ 木螺钉拧紧；
2. 套上底座，调整垂直对中，然后点焊，再检查垂直度符合要求后才填蜡。

4	沉头木螺钉 $2.5 \times 12$		GB100-66(外购)
3	半圆连接板	GA-10-01-03	
2	木手柄	GA-10-01-02	
1	底座	GA-10-01-01	
序号	名称	图号	附注

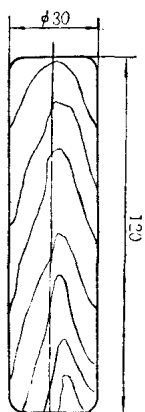
装柄组合图(GA-10-01-00A)

全部▽4



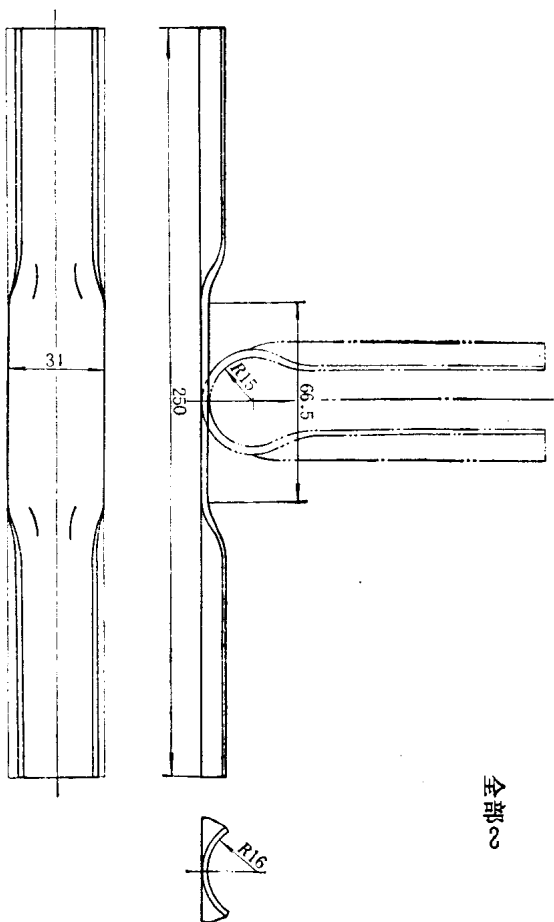
技术要求：  
表面发黑。

名称	压座
图号	GA-10-01-01
数量	1
材料	45



名称	木手柄
图号	GA-10-01-02
数量	1
材料	木材

全部

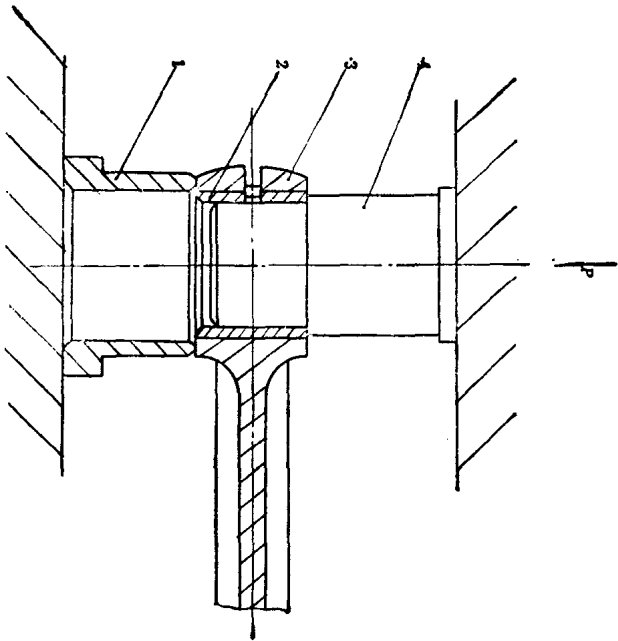


技术要求:

1. 开料 $250 \times 34 \times 2$ ;
2. 用模具冲压成形 (图中实线表示);
3. 用模具静压卷圆 (图中双点划线表示);
4. 表面发黑。

名称	半圆连接板	
图号	GA-10-01-05	
数量	1	
材料	钢板	

## 连杆铜套拆装工具



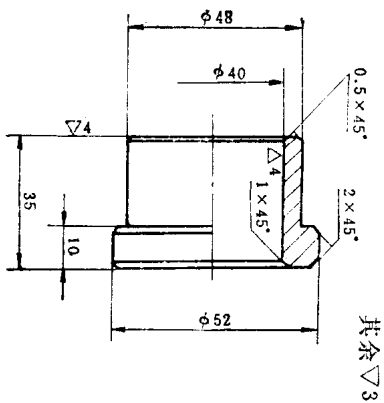
### 使用说明:

拆装铜套 2 最好采用静压, 如没有液压机床, 可用虎钳代替。

加压时垫套 4 要放正, 钳口要平正。

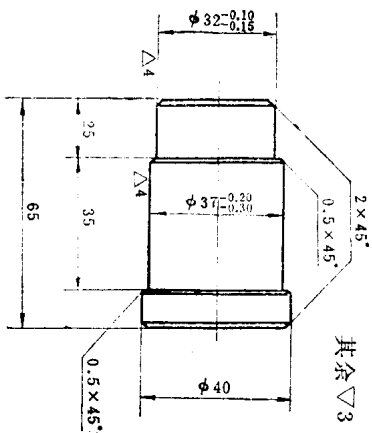
4	顶铁	GA-10-02-02
3	连杆	
2	连杆铜套	
1	垫套	GA-10-02-01
序号	名称	图号

拆装原理图(GA-10-02-00)



- 技术要求:**
1. 调质处理硬度HRC27~31;
  2. 表面发黑。

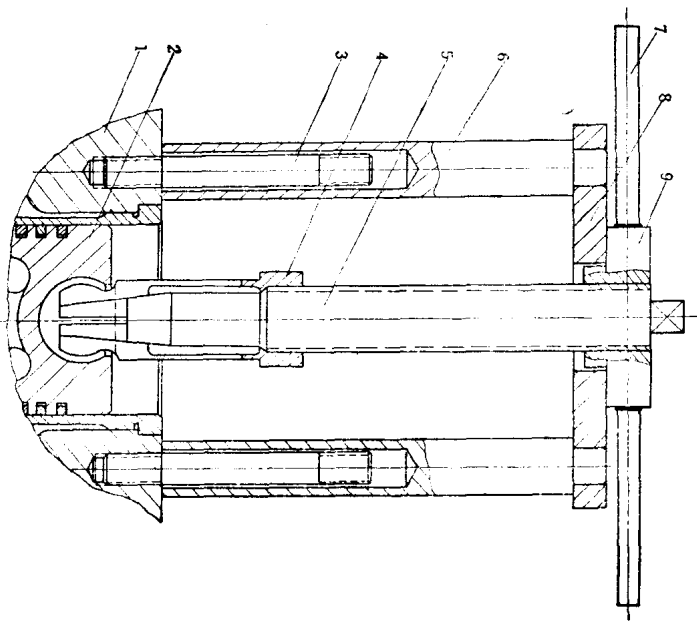
名称	热套
图号	GA-10-02-01
材料	45
数量	1



- 技术要求:**
1.  $\phi 32$ 对 $\phi 37$ 不同轴度不大于0.05;
  2. 调质处理硬度HRC27~31;
  3. 表面发黑。

名称	顶铁
图号	GA-10-02-02
材料	45
数量	1

## 活塞拆卸工具

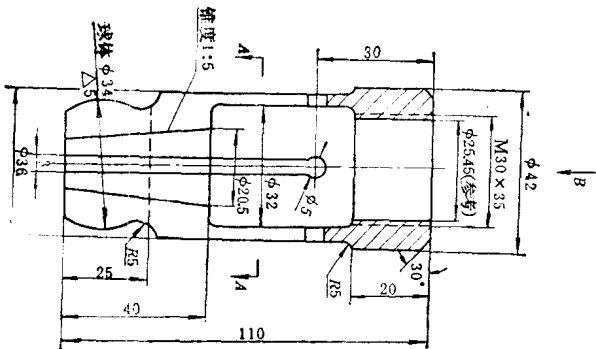


### 使用说明:

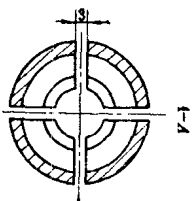
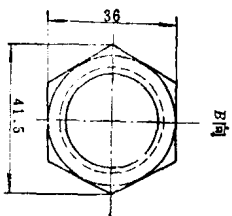
1. 将支架 (零件6、8的组件) 套在缸体1的两支缸盖螺栓3上, 使压板8 中心对正活塞中心, 如不对正可换套另两支缸盖螺栓, 直到对中止;
2. 将球杆4、丝杆5、螺母9的组件穿过压板8内孔, 使球杆4的球头塞进活塞2的涡流室内, 然后用板手固定球杆4的六角头, 再用板手将丝杆5拧进, 使球头胀开, 直到球表面与涡流室表面接触为止;
3. 用板手固定丝杆5, 然后扳动螺母9, 使活塞拉出。

9	螺母	GA-10-03-06		
8	压板	GA-10-03-05		
7	手柄	GA-10-03-04		
6	丝杆	GA-10-03-03		
5	球杆	GA-10-03-02		
4	球杆	GA-10-03-01		
3	气缸盖螺栓			
2	活塞			
1	气缸体			
序号	名称	图号		

拆卸原理图(GA-10-03-01)

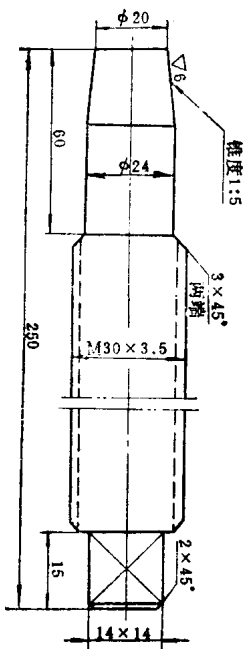


其余▽4



名称	球杆
图号	GA-10-03-01
数量	1
材料	45



其余  $\nabla 4$ 

名称	丝杆
图号	GA-10-03-02
数量	1
材料	45