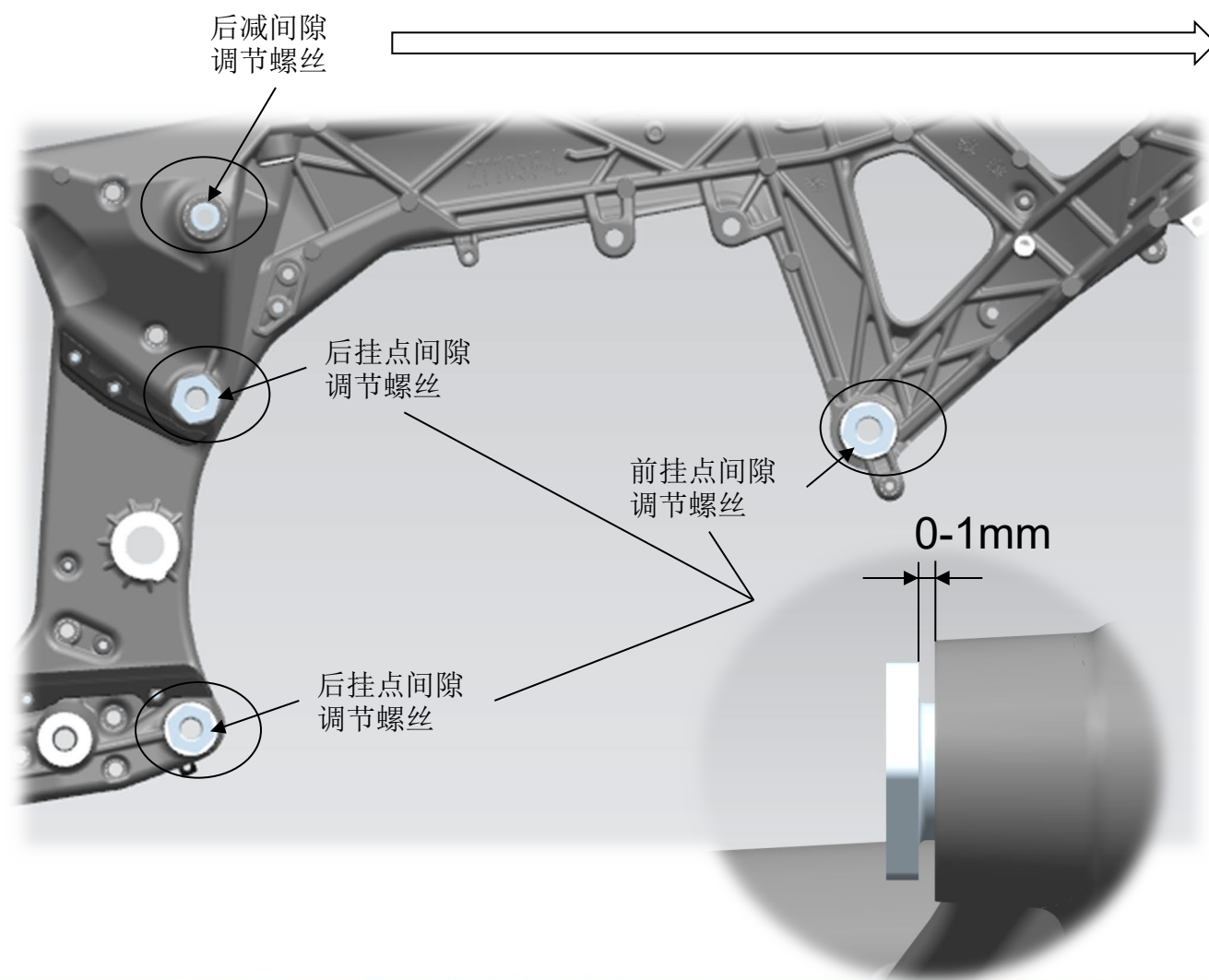


ZT703-F主车架安装说明

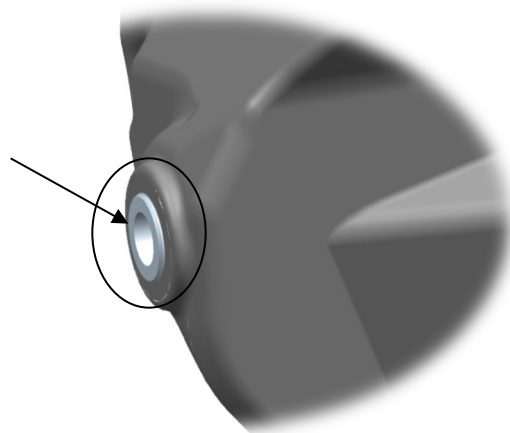
注意：安装顺序不可以调换

1. 检查：左车架挂点间隙调节螺丝，法兰面与车架端面在1mm以内；
后减间隙调节螺丝，凸出车架端面约1mm；
右车架后下挂点衬套，压紧在右车架上；
2. 插入后挂螺丝（插入到底、不要旋入螺母）；
3. **预装**发动机左、右前挂点螺丝，发动机吊架螺丝；
4. 安装后减上安装螺丝，并打紧（扭力：**55N.m**）；
5. **退出**两根后挂螺丝（退出超过间隙调节螺丝即可，**需较轻松退出**）；
6. 后挂点间隙调节螺丝用**专用工具**打紧（扭力：11N.m），
前挂点间隙调节螺丝用**专用工具**调整，螺丝法兰面与车架端面间隙为2mm；
7. 打紧发动机左、右前挂点螺丝（扭力：150N.m）；
8. 重新插入后挂螺丝，旋入螺母，打紧（扭力：120N.m）；
9. 打紧发动机吊架螺丝（扭力：**50N.m**）；
10. 安装后平叉，后平叉轴旋入右车架，扭力：7N.m；
11. 锁紧六槽圆螺母（扭力：65N.m）；
12. 锁紧后平叉轴自锁螺母（扭力：105N.m）。

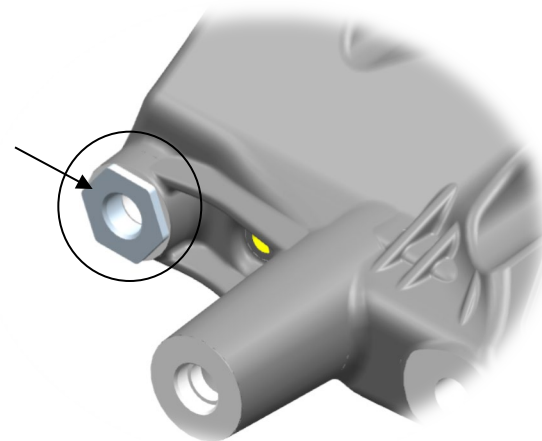
1. 检查：左车架挂点间隙调节螺丝，法兰面与车架端面在1mm以内；
后减间隙调节螺丝，凸出车架端面约1mm；
右车架后下挂点衬套，压紧在右车架上；



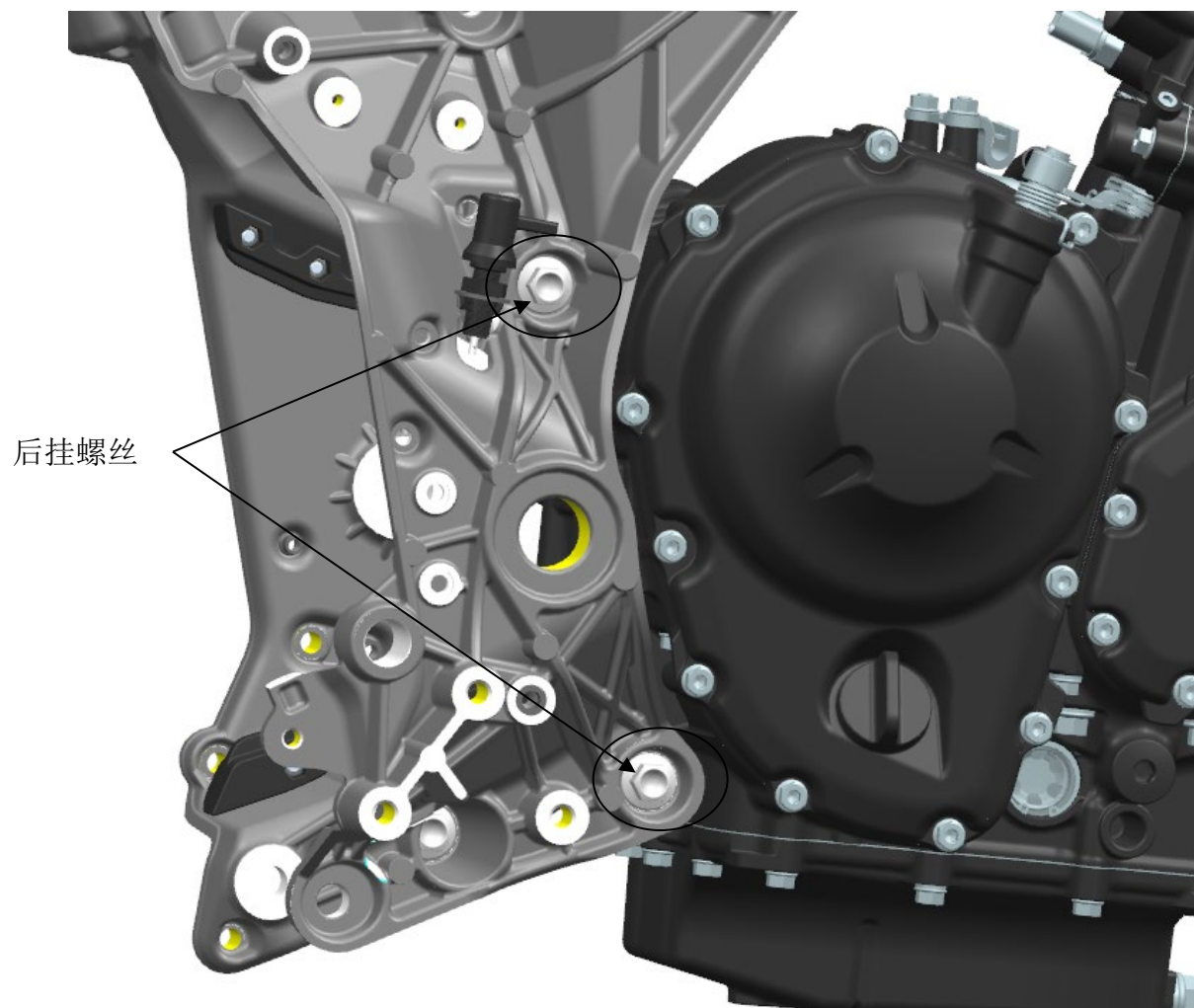
后减间隙
调节螺丝
凸出平
面1mm



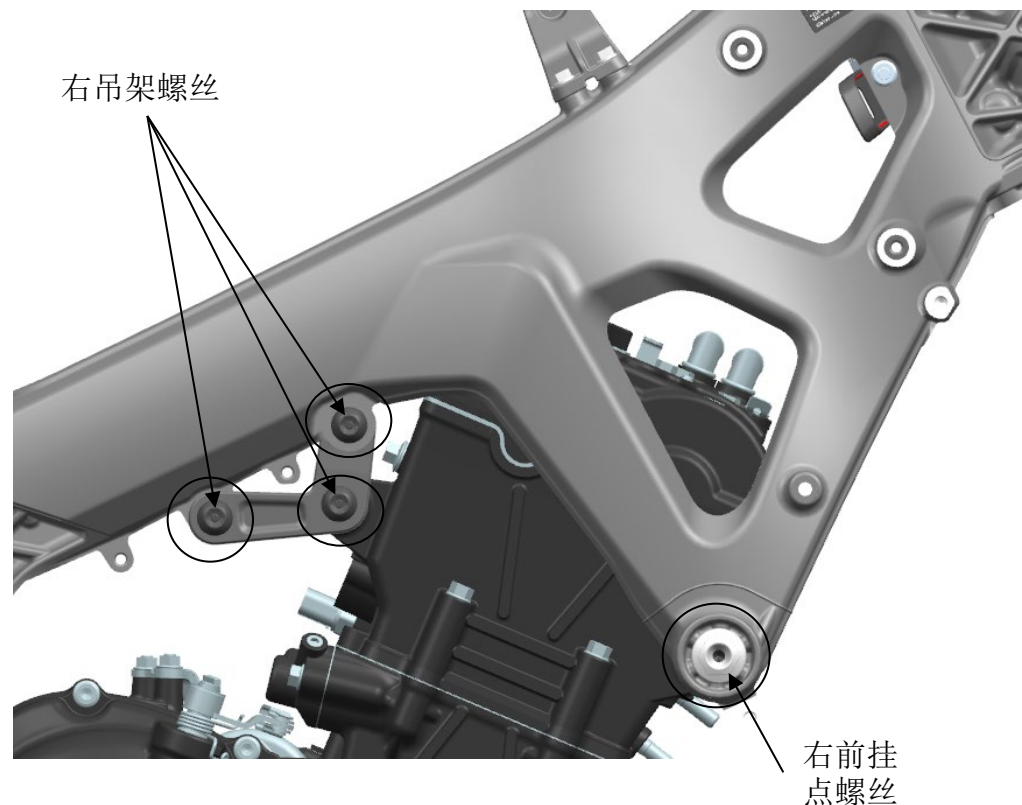
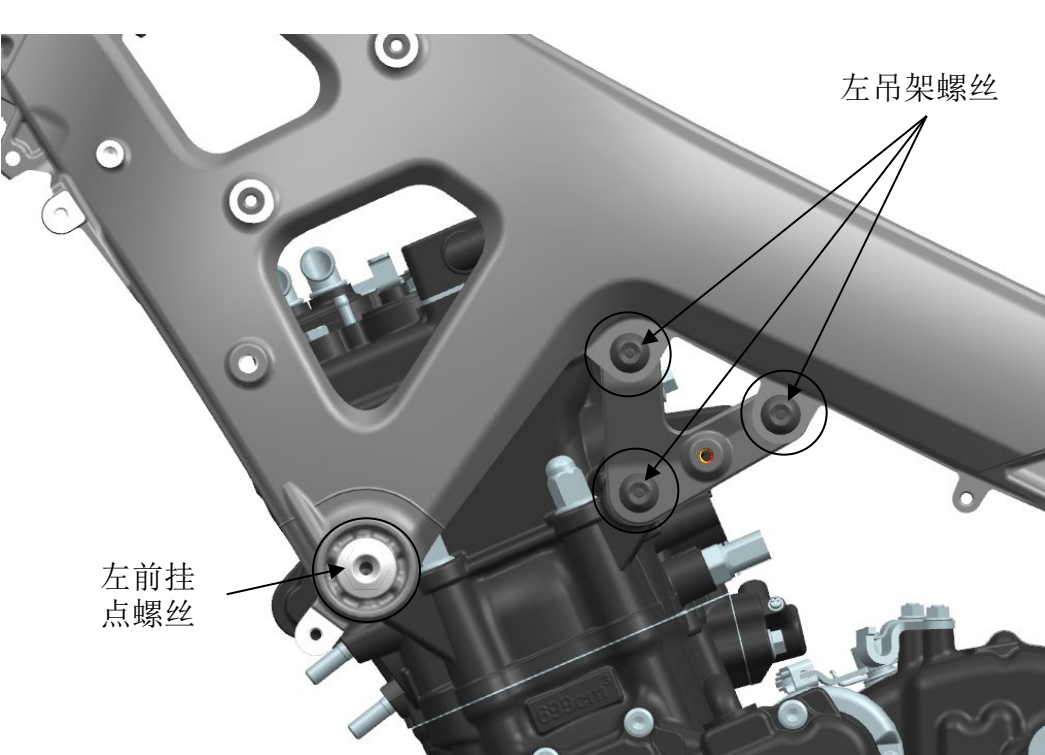
右后下挂
点衬套
压紧在
右车架上



2. 插入后挂螺丝（插入到底、不要旋入螺母）；

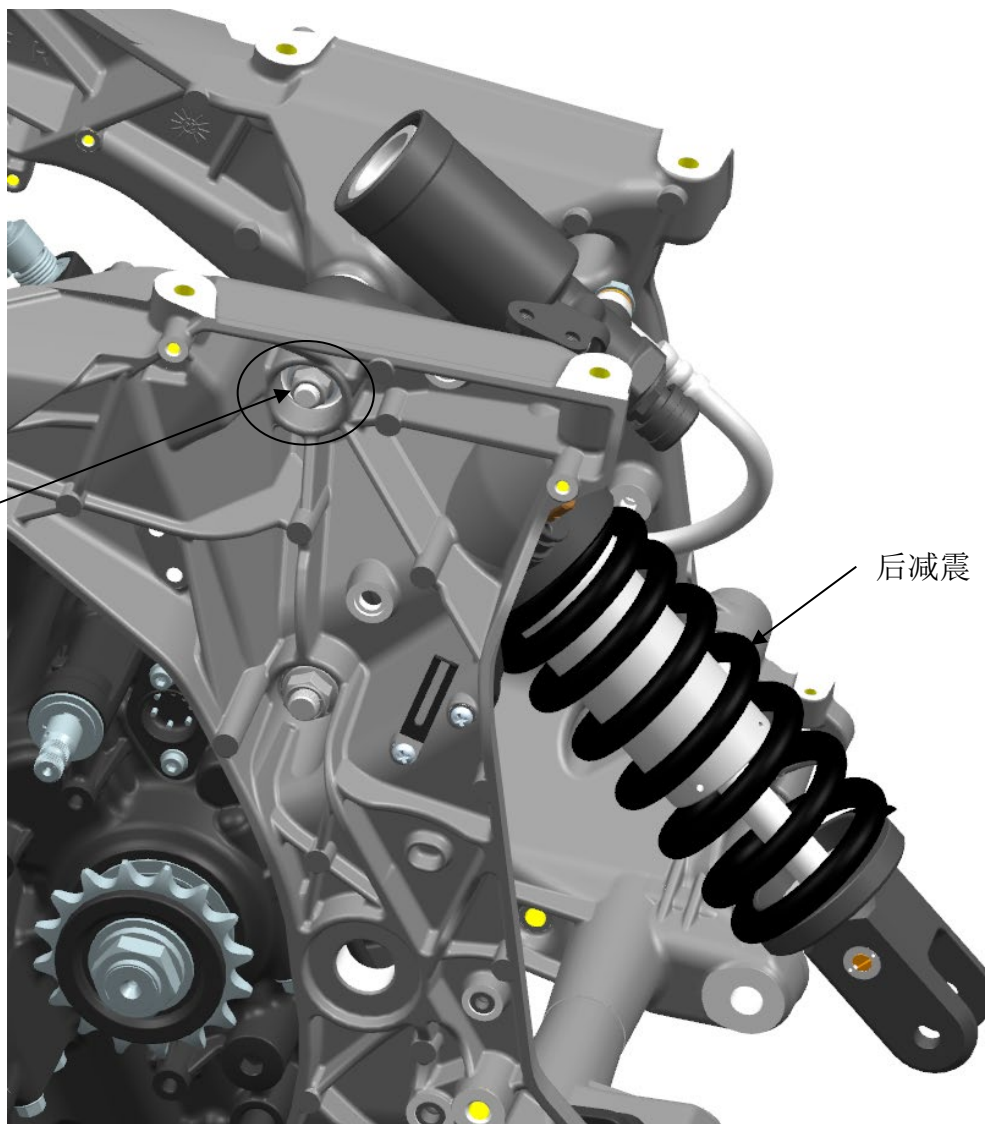


3. 预装发动机左、右前挂点螺丝，发动机吊架螺丝；



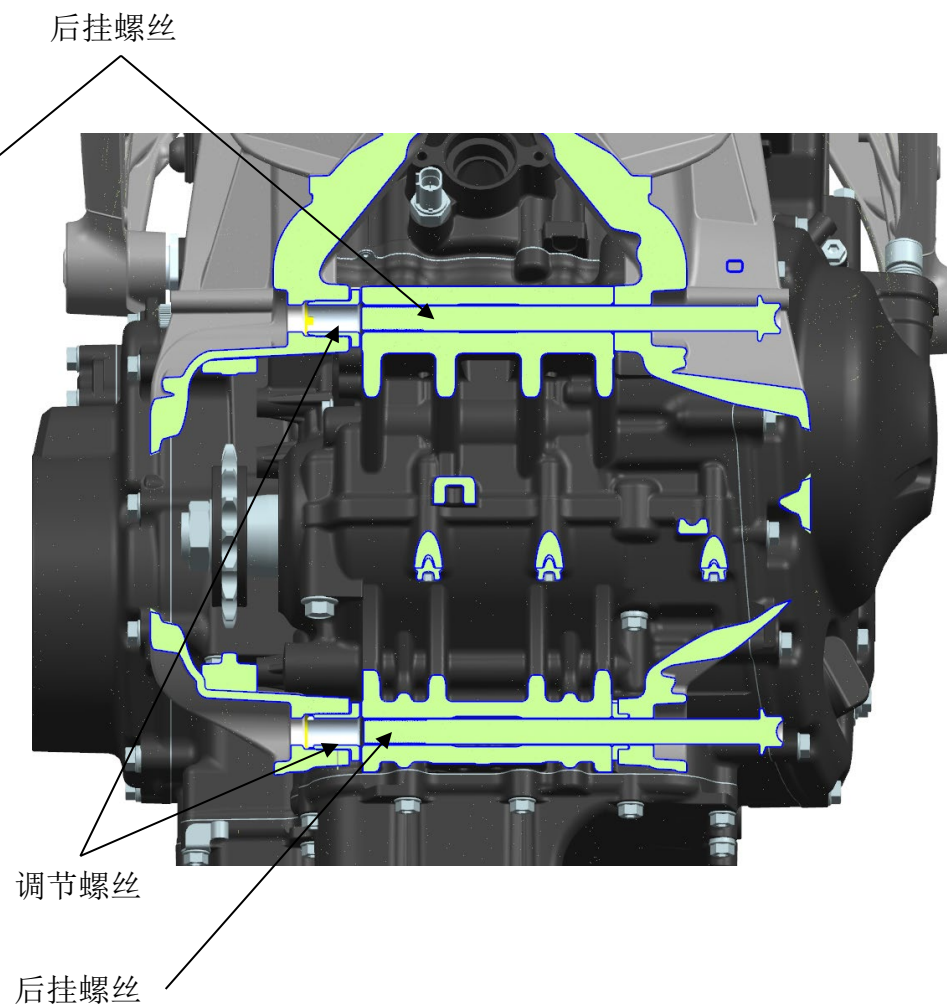
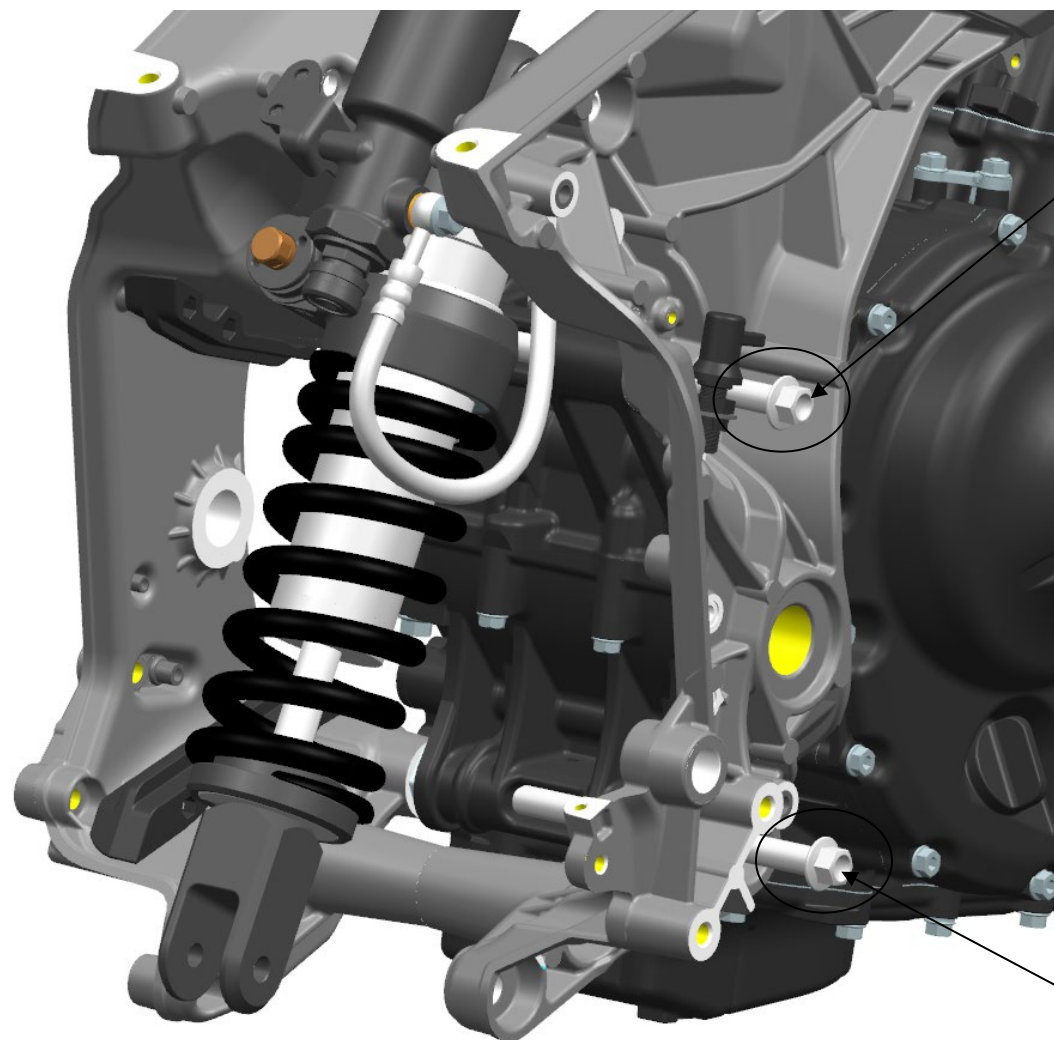
4. 安装后减上安装螺丝，并打紧（扭力：55N.m）；

55N.m打紧



螺丝10.9级，螺母一般为8.8级，
M10 8.8级螺纹，打紧扭力：45-59N.m
取上限：55N.m

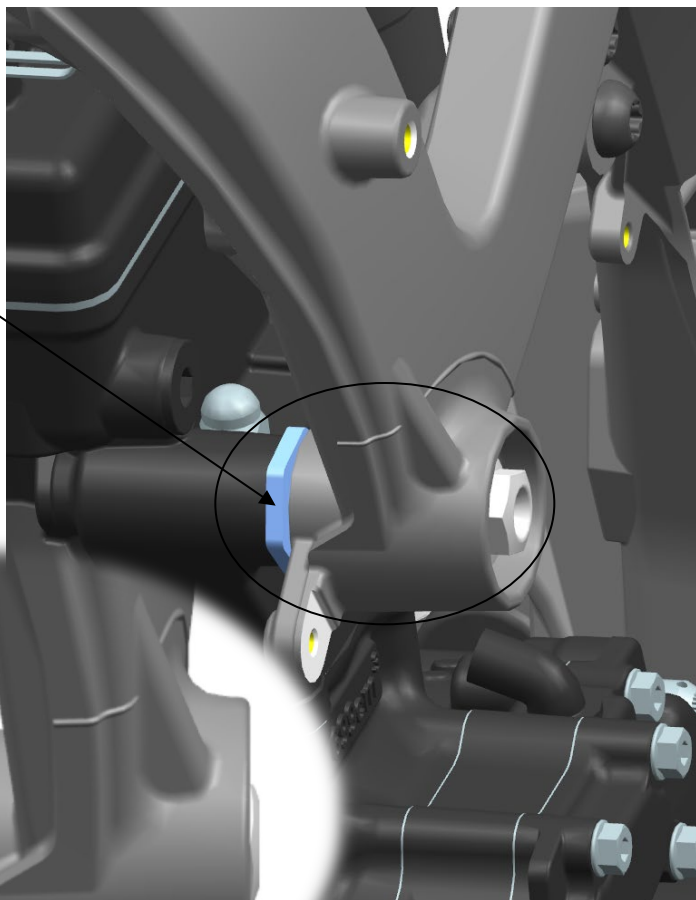
5. 退出两根后挂螺丝（退出超过间隙调节螺丝即可，需较轻松退出）；



6. 后挂点间隙调节螺丝用**专用工具**打紧（扭力：11N.m），
前挂点间隙调节螺丝用**专用工具**调整，螺丝法兰面与车架端面间隙为2mm；

专用工具调整
法兰面与车架端
面间隙为2mm

2mm



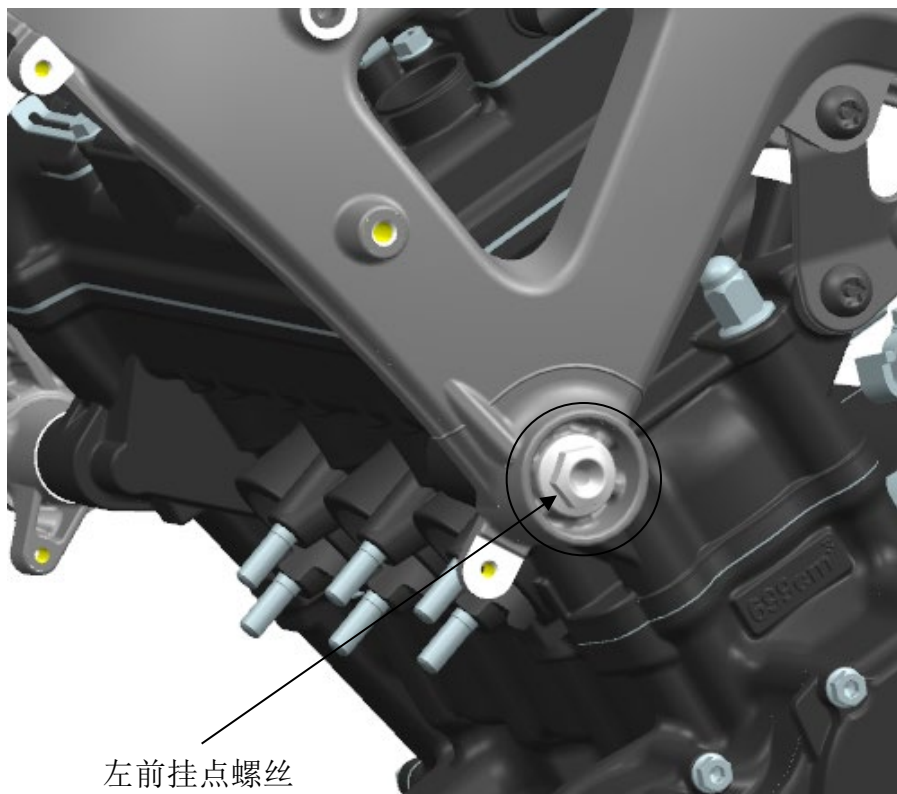
查说明书：
MT09是7N.m
MT10是8N.m

考虑到：
1、703F调节螺
丝法兰面远大于
MT09/10
2、703F前期装
车都是11N.m，
试验和实践均未
发现问题

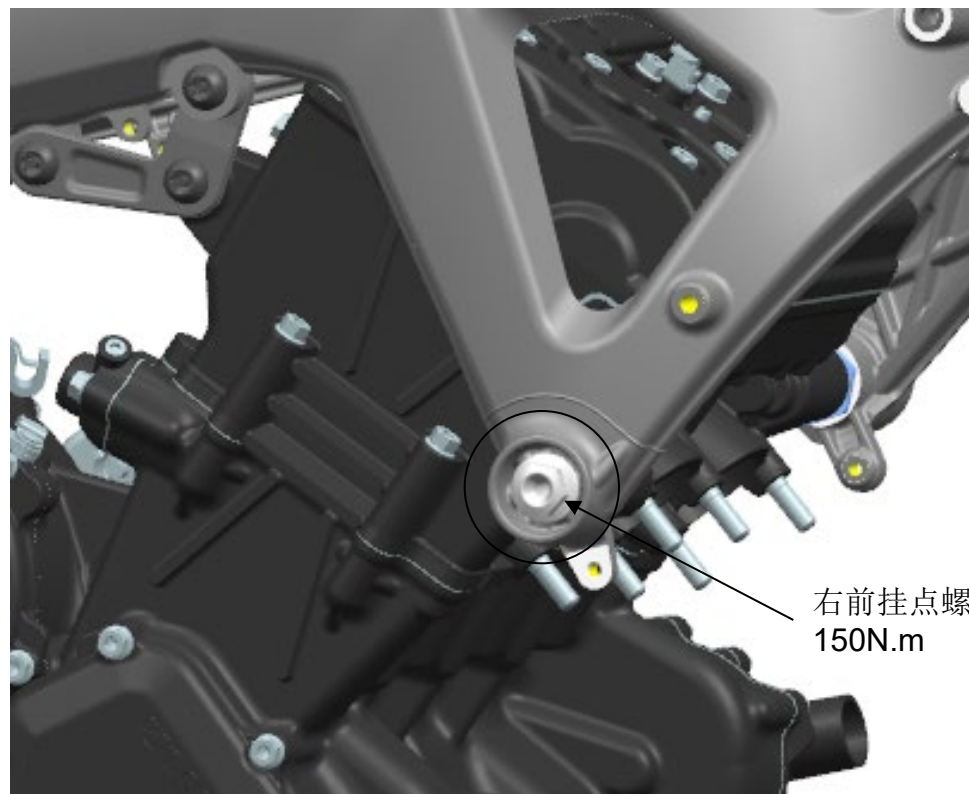
所以沿用11N.m
打紧力

专用工
具打紧
11N.m

7. 打紧发动机左、右前挂点螺丝（扭力：150N.m）；

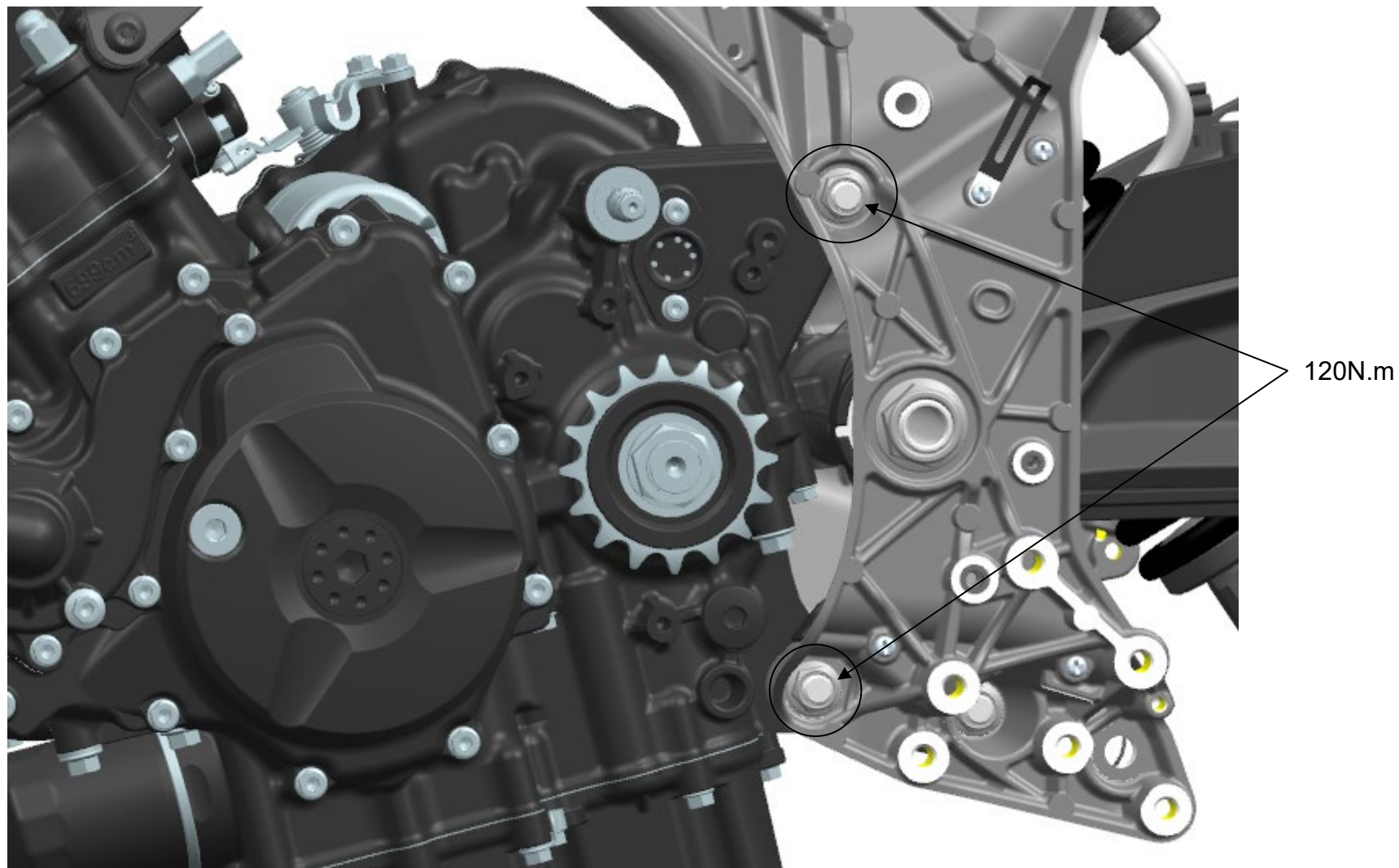


左前挂点螺丝
150N.m

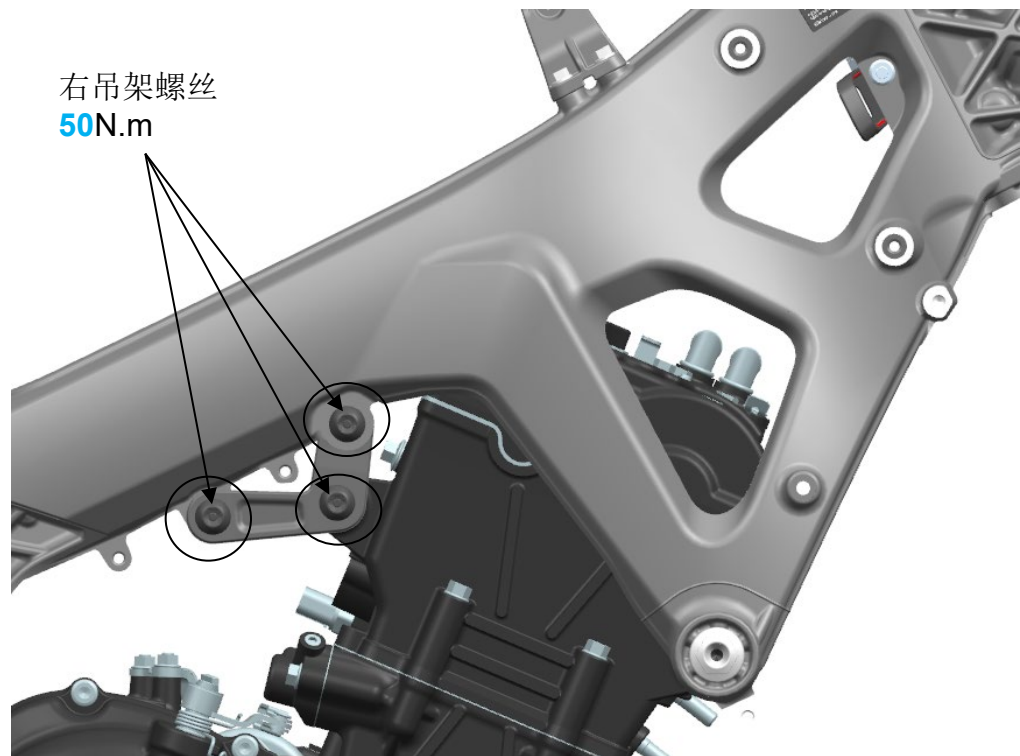
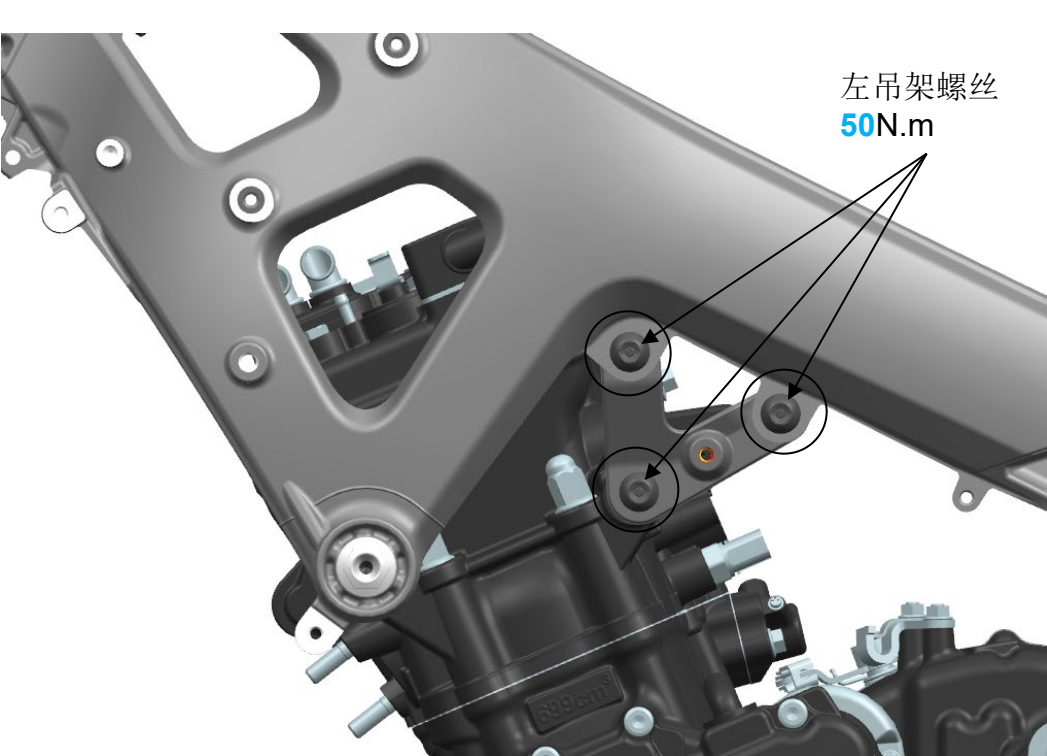


右前挂点螺丝
150N.m

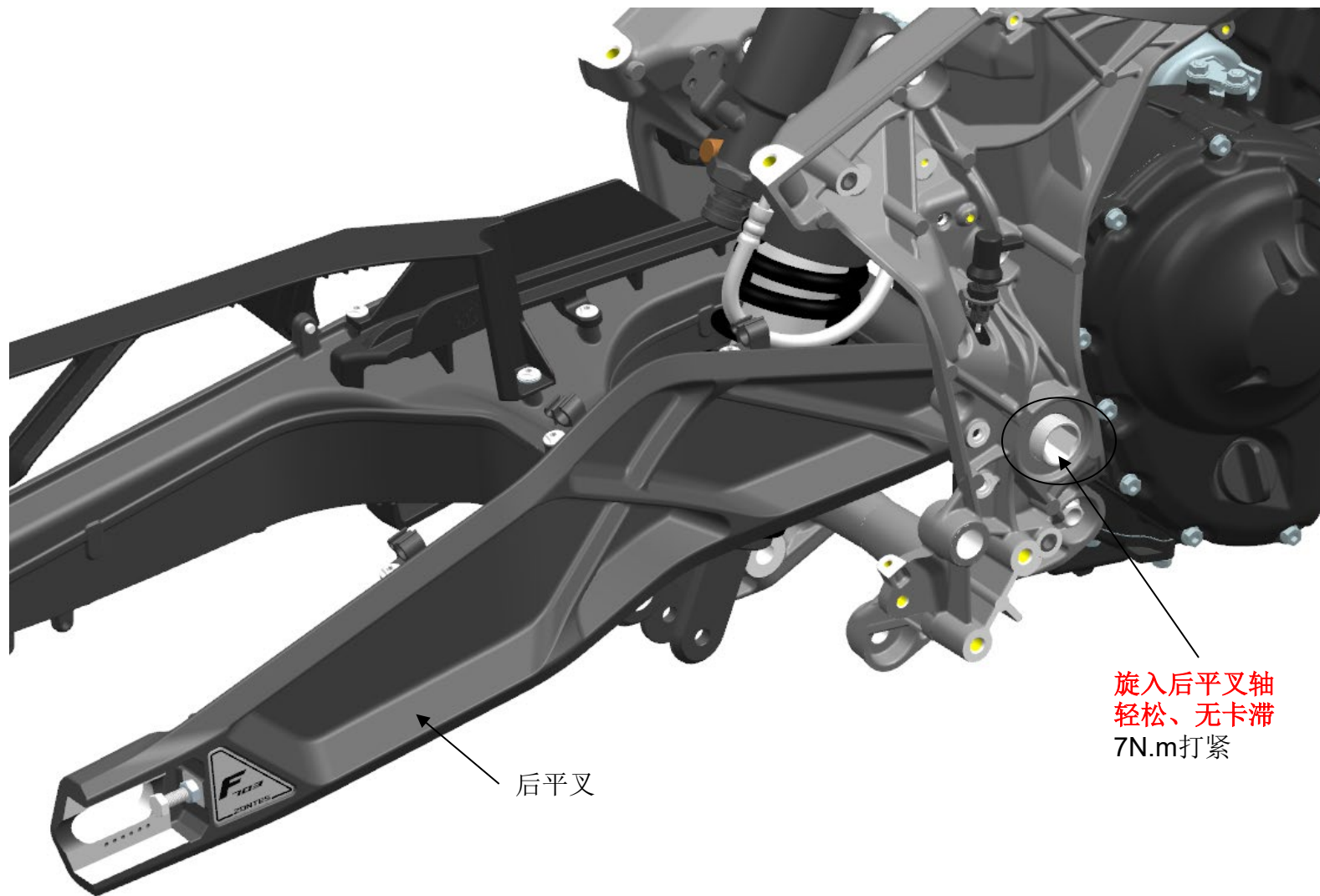
8. 重新插入后挂螺丝，旋入螺母，打紧（扭力：120N.m）；



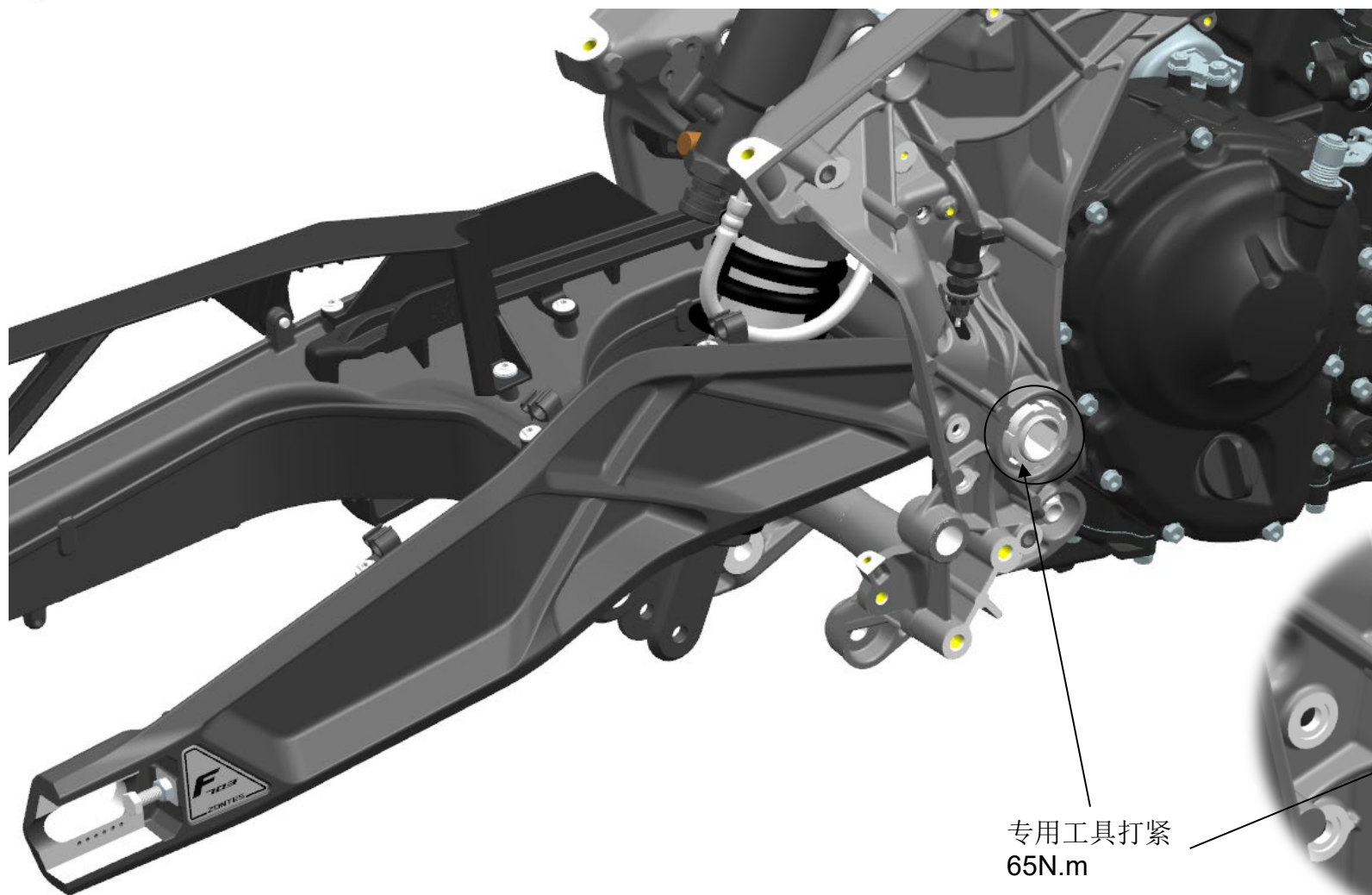
9. 打紧发动机吊架螺丝（扭力：**50N.m**）；



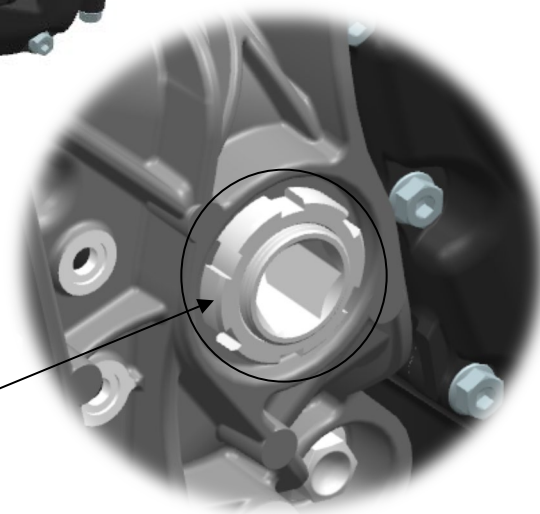
10. 安装后平叉，后平叉轴旋入右车架，扭力： 7N.m;



11. 锁紧六槽圆螺母（扭力：65N.m）；



专用工具打紧
65N.m



12. 锁紧后平叉轴自锁螺母（扭力：105N.m ）。

