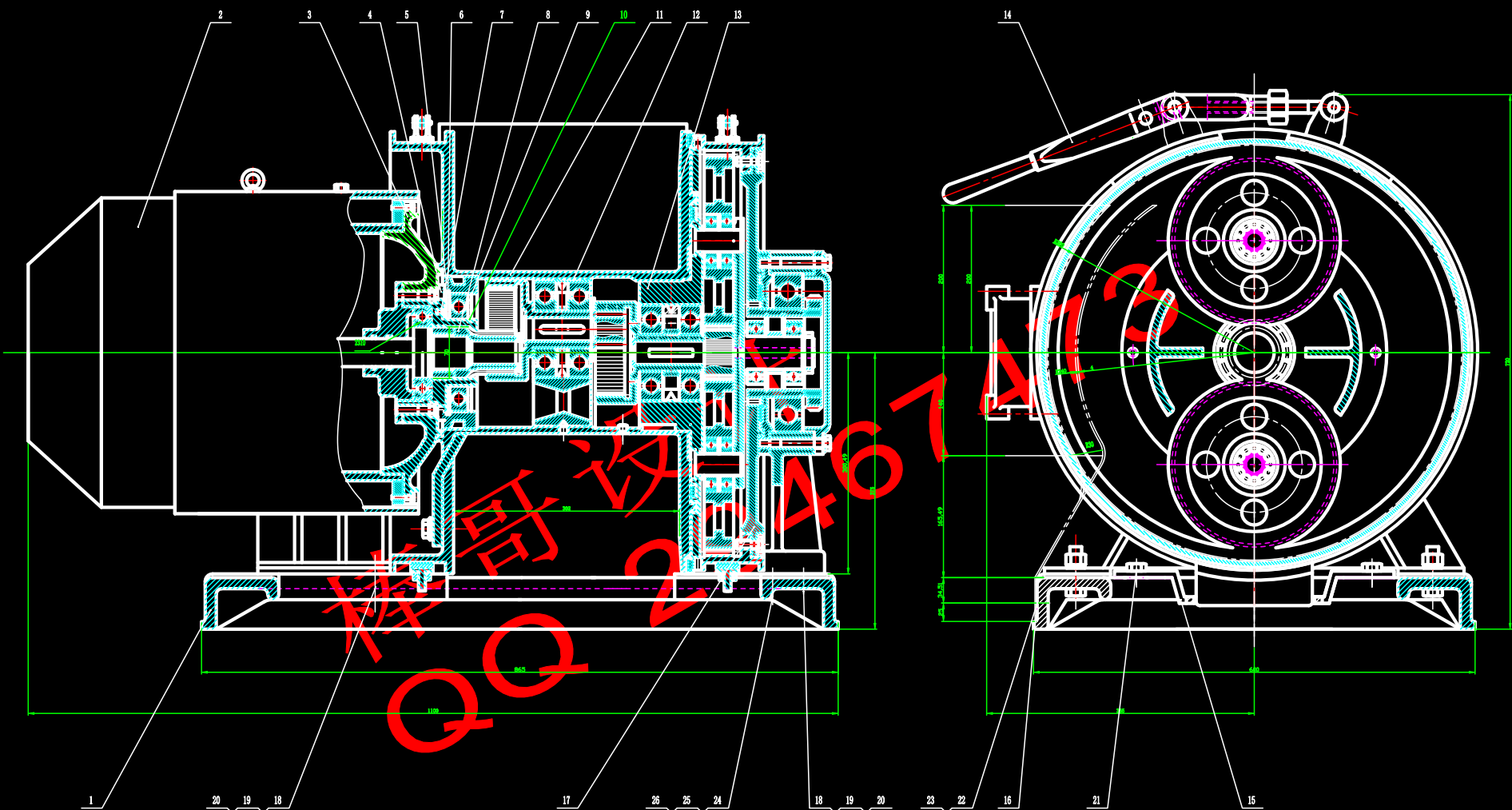


AO-总装图

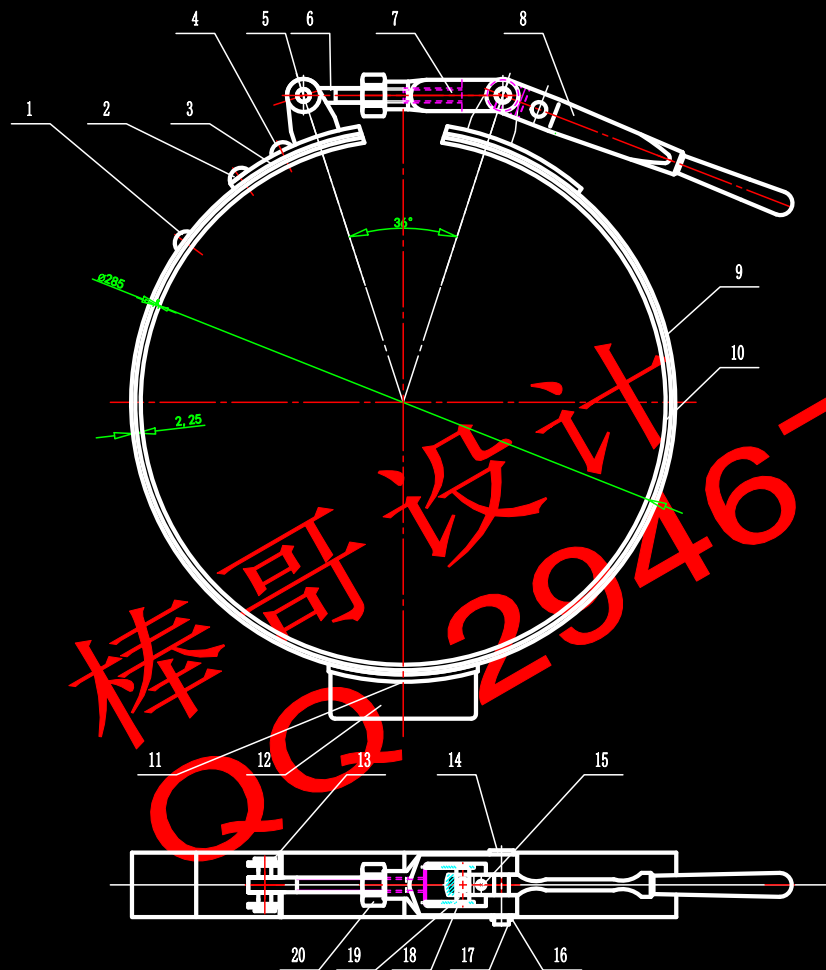


技术参数

额定最大牵引力(KN) : 10
速度 (m/s) : 最大1.03; 最小0.43;
平均0.75。
绳 径 (mm) : 12
容 绳 量 (m) : 400
滚筒直径 (mm) : $\phi 220 \times 302$
电动机规格 型号 T011.4-4
功率 300/600W
体积 (长×宽×高) (mm) 1100×665×720

序号	代号	名称	材料	数量	备注
1	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
2	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
3	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
4	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
5	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
6	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
7	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
8	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
9	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
10	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
11	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
12	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
13	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
14	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
15	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
16	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
17	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
18	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
19	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
20	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	
21	100-10	圆盖螺栓	1	100-10	

A1-刹车部件

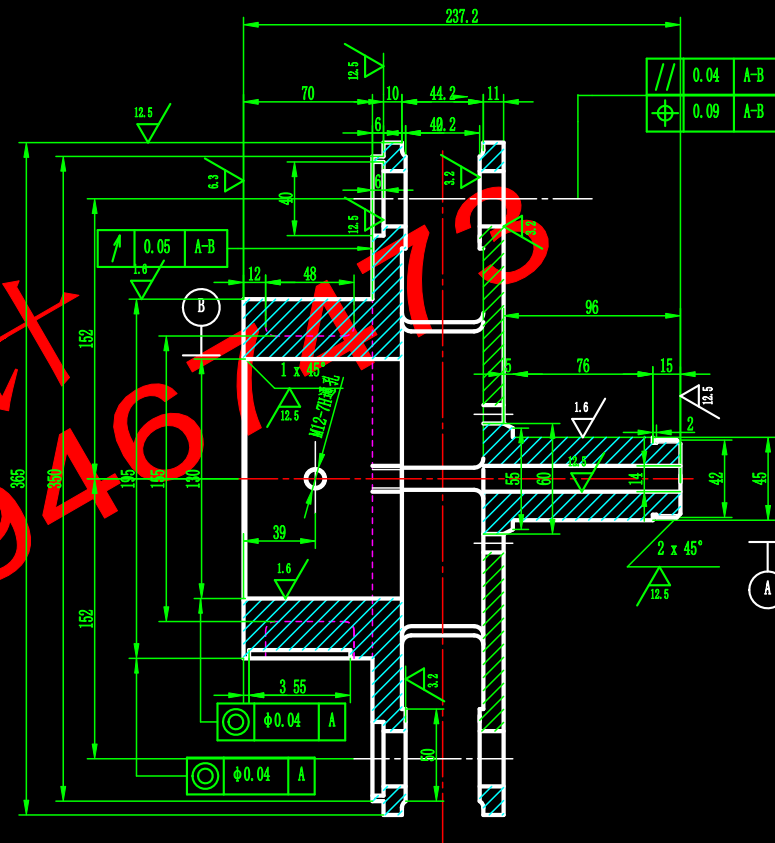


技术要求

在铆钉铆接时,应保证石棉带磨损后,表面距铆钉端部不小于2mm。

[illegible]

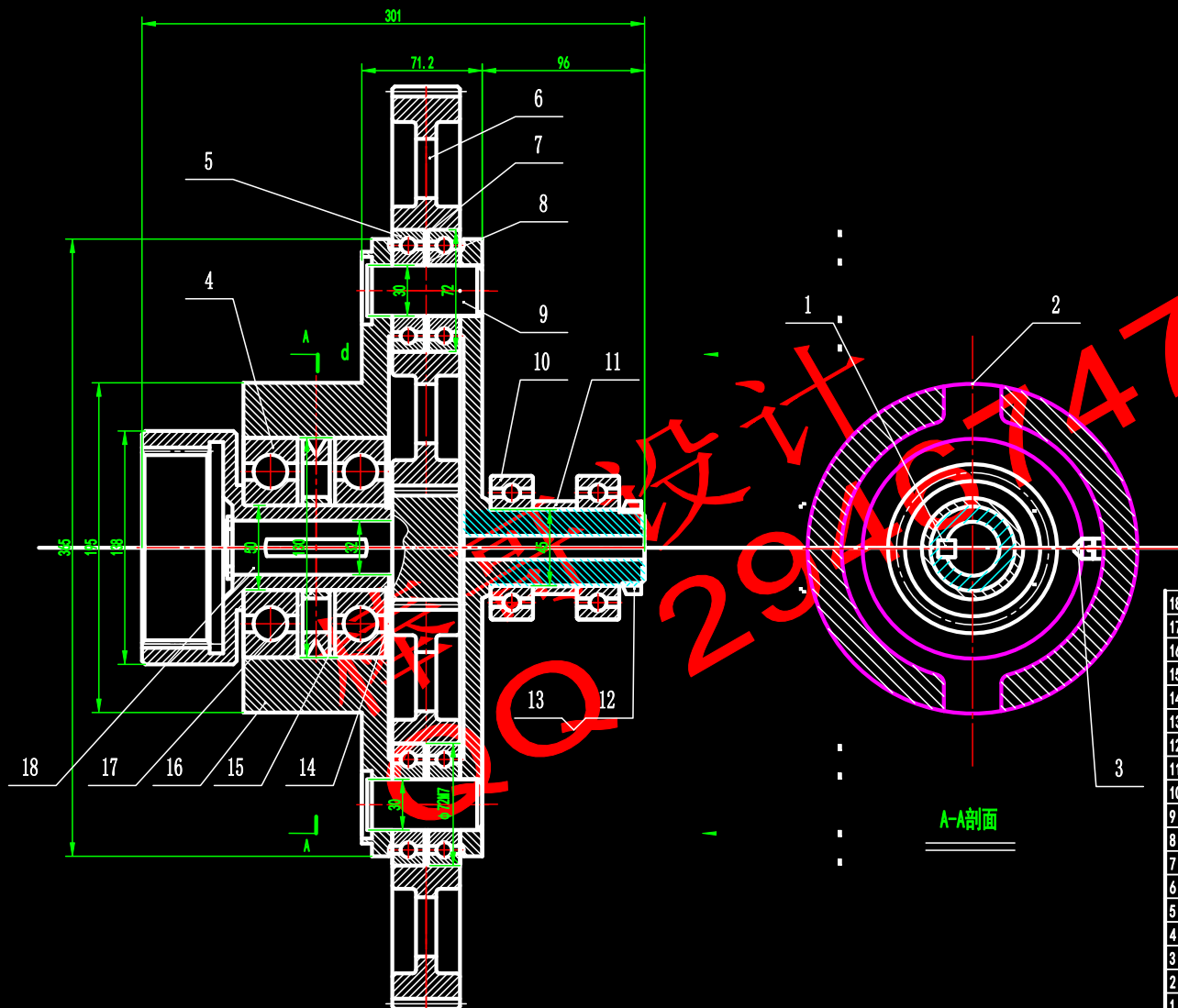
其余 ✓



1. 非加工面平整无毛刺。
2. 问铸造斜眼, 气孔裂纹等缺陷,
3. 各对称形体面不出现明显倾斜。
4. 铸后退火。

					JD-1型调度绞车 大齿轮架	河南理工大学万方科技学院			
标记	数量	签字	日期	附注		数量	单重	总重	比例
设计				标准化		1			1:2
制图	张玉龙		审核						
校对			批准						
日期						材料	ZG230-450		

A1-大齿轮架部件

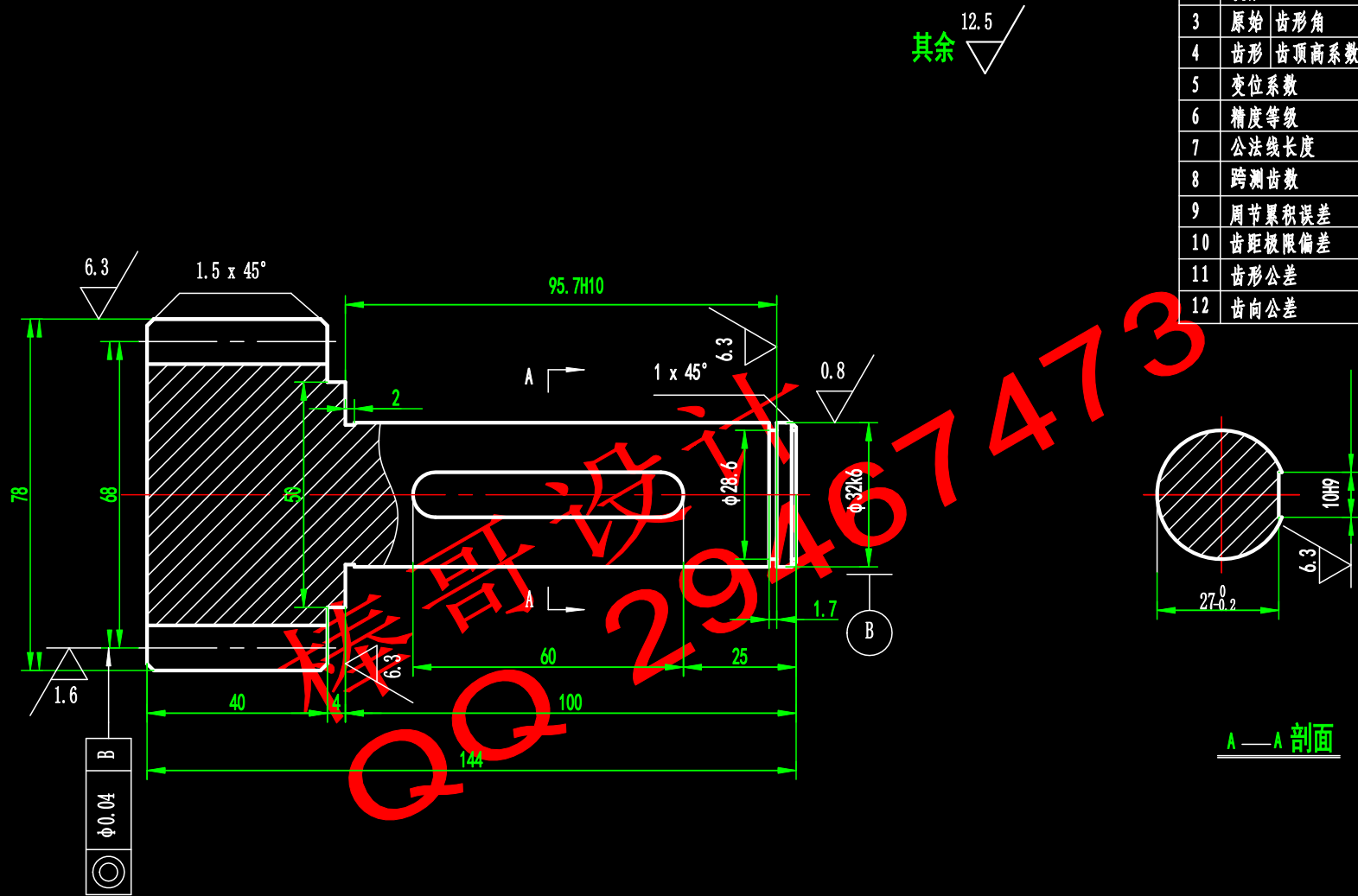


技术要求

1. 接触斑点沿齿长 b 不少于齿长60%
沿齿高 h 不少于齿高45%
2. 齿轮齿合侧面间隙 $j_{nmln}=0.100$

[illegible]

A1-连轴齿轮

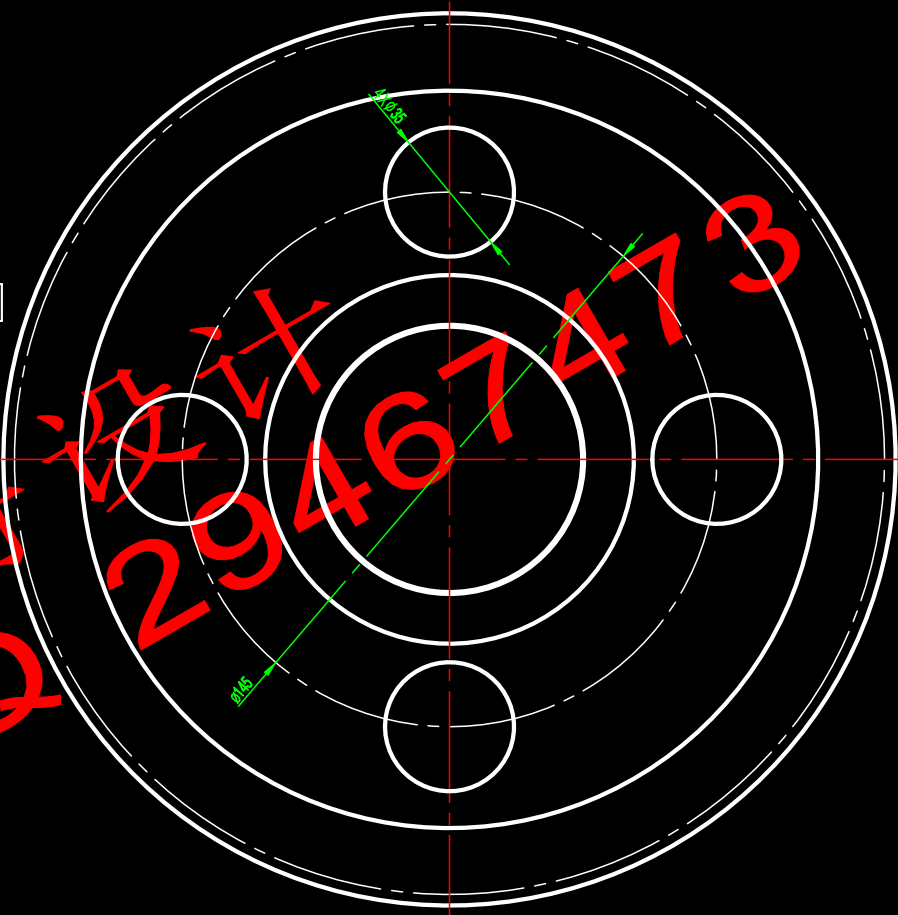
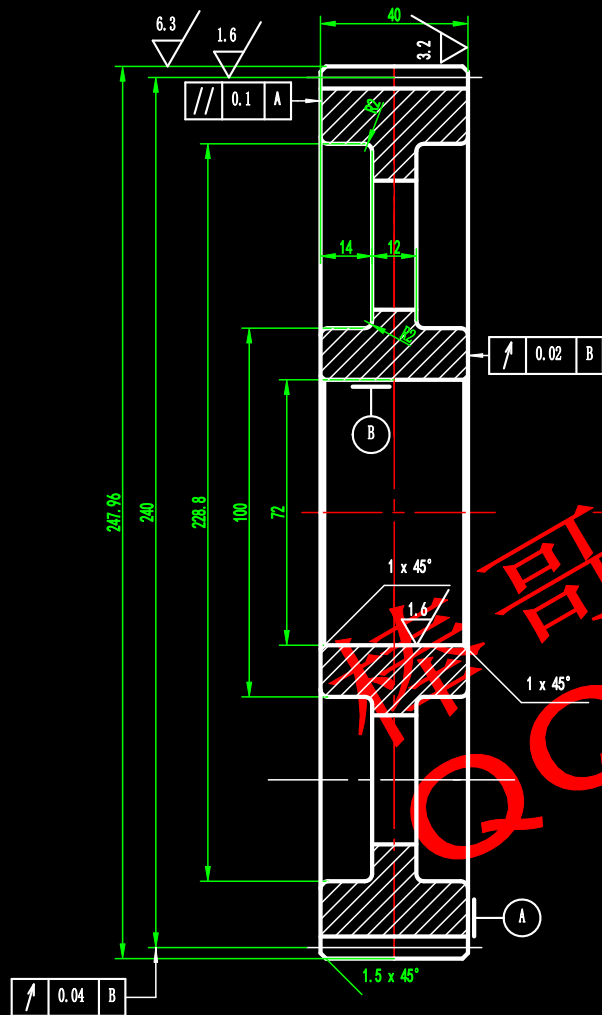


齿 合 特 性			
1	齿数	Z	17
2	模数	m	4
3	原始齿形角	α_n	20°
4	齿形齿顶高系数	h_a^*	1
5	变位系数	X	0.25
6	精度等级	8	
7	公法线长度	wk	31.156 ^{+0.10} _{-0.15}
8	跨测齿数	R	3
9	周节累积误差	FP	0.063
10	齿距极限偏差	f _{pt}	0.025
11	齿形公差	f _f	0.02
12	齿向公差	F _B	0.011

热处理:
1. 齿面渗碳、碳化层深度0.7~1mm。
2. 齿面淬火硬度HRC55~62°

					JD-1型调度绞车		河南理工大学万方科技学院			
标记	处数	签 字	日 期	附 注	连轴齿轮		数 量	单 重	总 重	比 例
设计		张玉龙	标准化				1			1:1
制图			审 核							
校对			批 准							
日期					材 料	18CrMnTi				

A2-齿轮1



12.5
其余

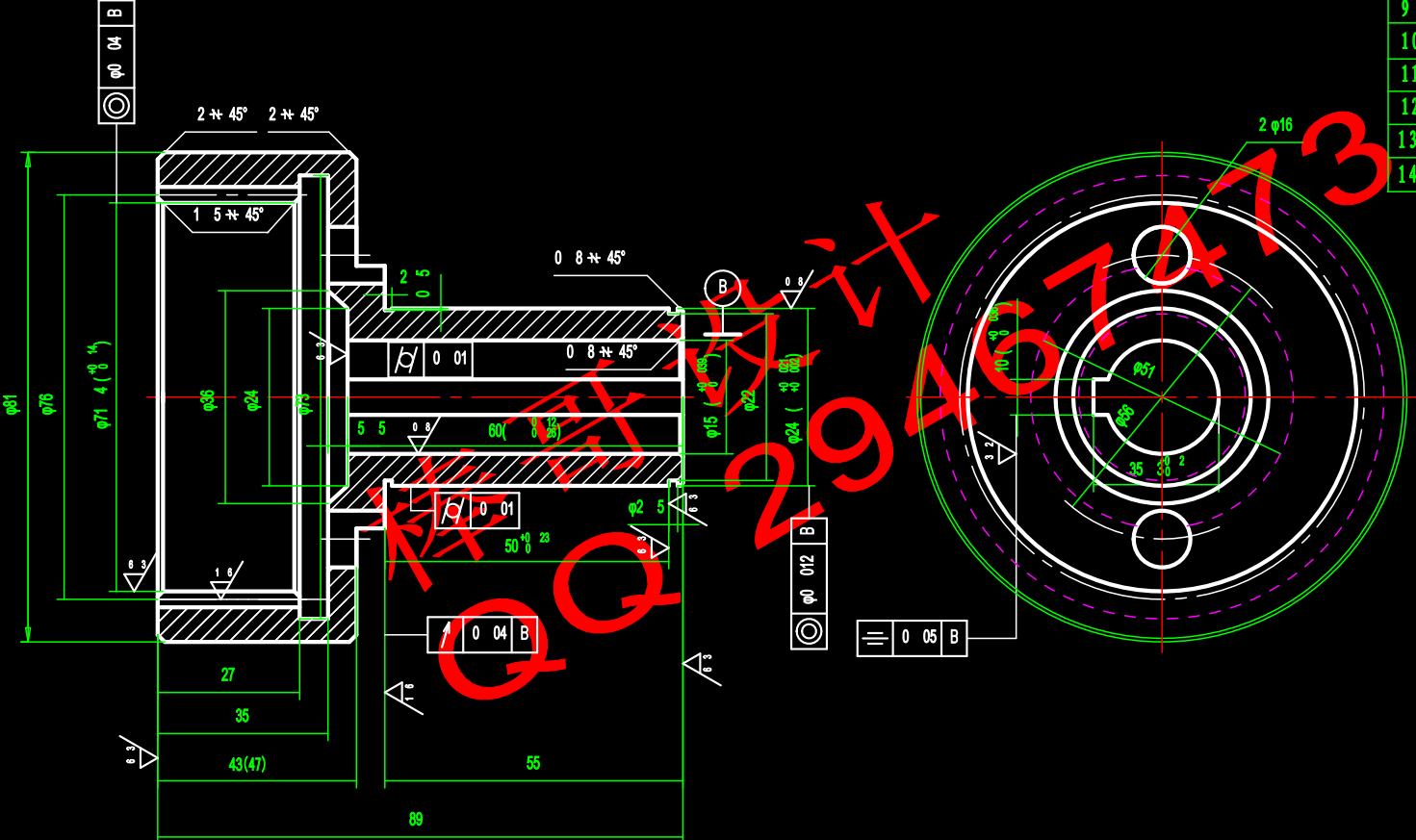
齿 合 特 性			
1	齿数	Z	60
2	模数	m	4
3	原始 齿形角	α_s	20°
4	齿形 齿顶高系数	h_a^*	1
5	变位系数	X	-0.25
6	精度等级		GB10095-88
7	公法线长度	wk	79.376 ± 0.014
8	跨测齿数	K	7
9	周节累积误差	FP	0.125
10	齿距极限偏差	f _{pt}	± 0.028
11	齿形公差	f _f	0.022
12	齿向公差	F _β	0.011

技术要求

- 齿面渗碳、碳化层深度0.8~1mm。
- 齿面淬火硬度HRC50~60。
- 热处理后表面经喷砂处理，不允许存留黑皮。
- 锐角倒棱0.5×45°。
- 起模斜度=10°。

					JD-1型调度绞车		河南理工大学万方科技学院				
							数量		单重	总重	比例
标记	处数	签字	日期	附注	齿轮		2			1:1	
设计		张玉龙	标准化								
制图			审核								
校对			批准								
日期					材料	18CrMnTi					

A2-内 齿轮



其余 12 5/

齿 合 特 性			
1	齿数	Z	38
2	模数	m	2
3	齿形角	α	20°
4	齿顶高系数	ha^*	1
5	变位系数	x	+0.25
6	精度等级	8-8-7 GJ	GB10095-88
7	公法线长度	wk	41.964 ^{+0.15} _{-0.08}
8	跨测齿数	k	5
9	圆棒直径	dp	4.32
10	测量跨距	M	111.403 ^{+0.42} _{-0.21}
11	周节累积误差	FP	0.09
12	齿距极限偏差	$\pm fpt$	0.02
13	齿形公差	f_f	0.014
14	齿向公差	F_B	0.011

技术要求

- 1. 齿面淬硬层HRC52-56
- 2. 热处理后表面作喷沙处理，不允许留黑片。
- 3. 括号内、外零件。

JD 1型调度绞车				河南理工大学万方科技学院			
设计	张玉龙	审核	批准	数量	单重	总重	比例
制图	张玉龙	审核	批准	各1			1:1
校对		批准					
日期				材料	40Cr		