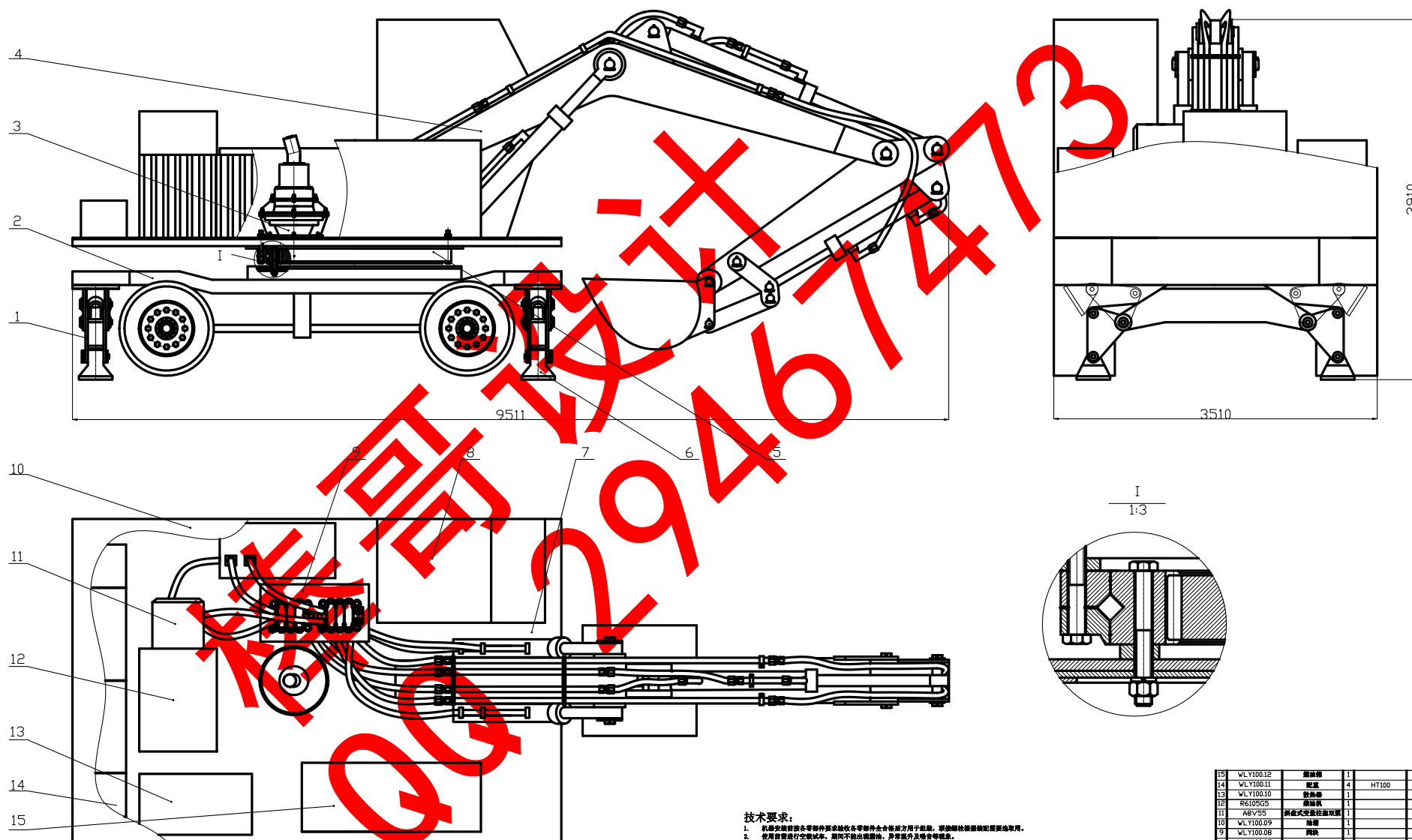


A0-挖掘机



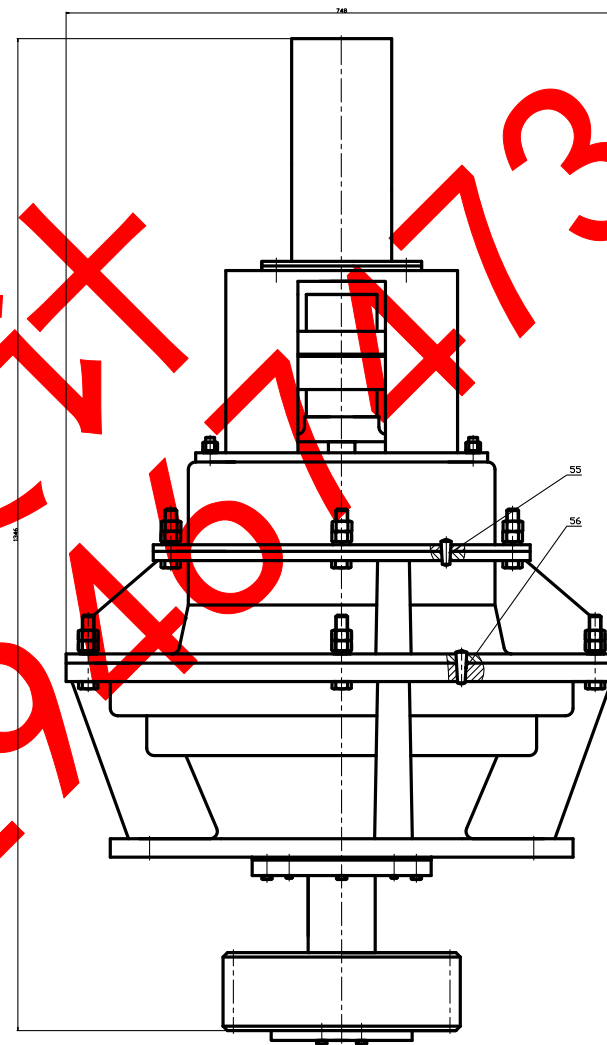
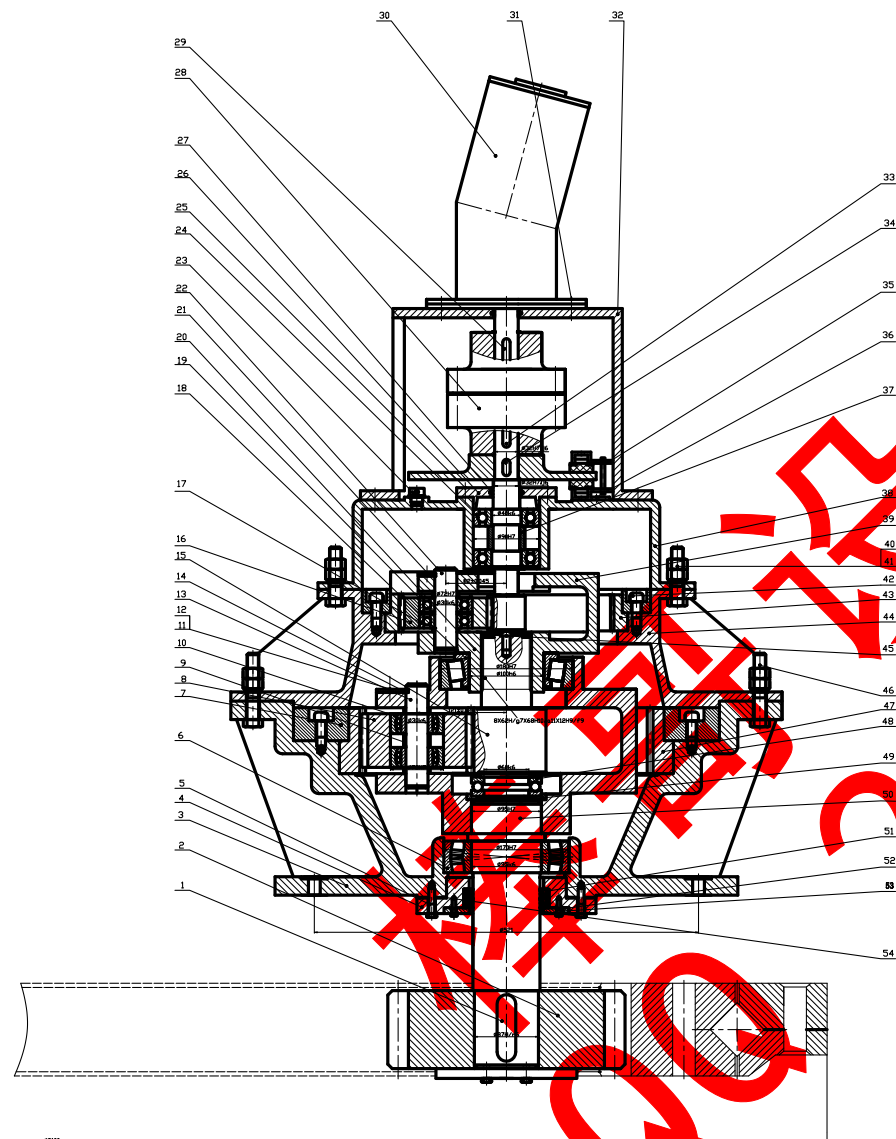
技术要求:

1. 机器安装前按各零部件要求验收各零部件全合格后方用于组装, 联接螺栓按装配图需要选取用。
2. 使用前需进行空载试车, 期间不能出现漏油、异常温升及噪音等现象。
3. 使用过程中应严格按照操作规程。

发动机功率	最高车速	整机重量	斗容量	转台转速
8kW	20公里/小时	26吨	1m ³	10.21r/min
液压系统工作压力	最大挖力	最大挖掘半径	最大挖掘深度	最大卸载高度
24MPa	140kN	9.07m	5.09m	4.59m

[illegible]

A0-回转驱动装置



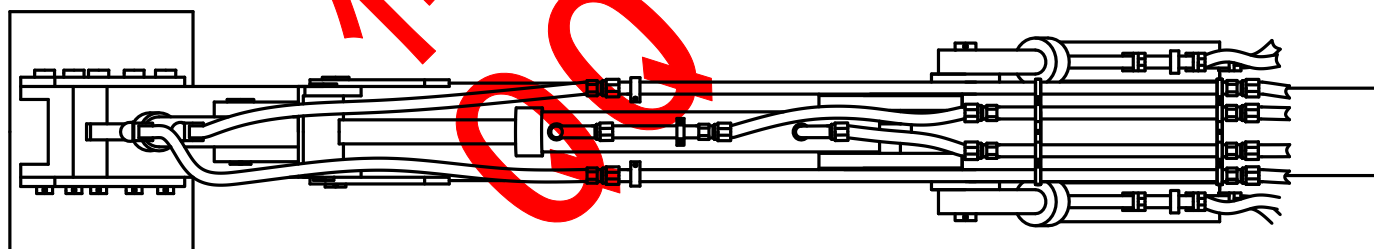
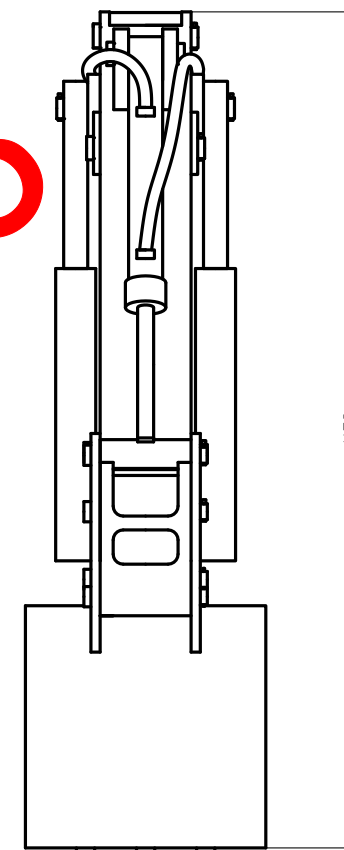
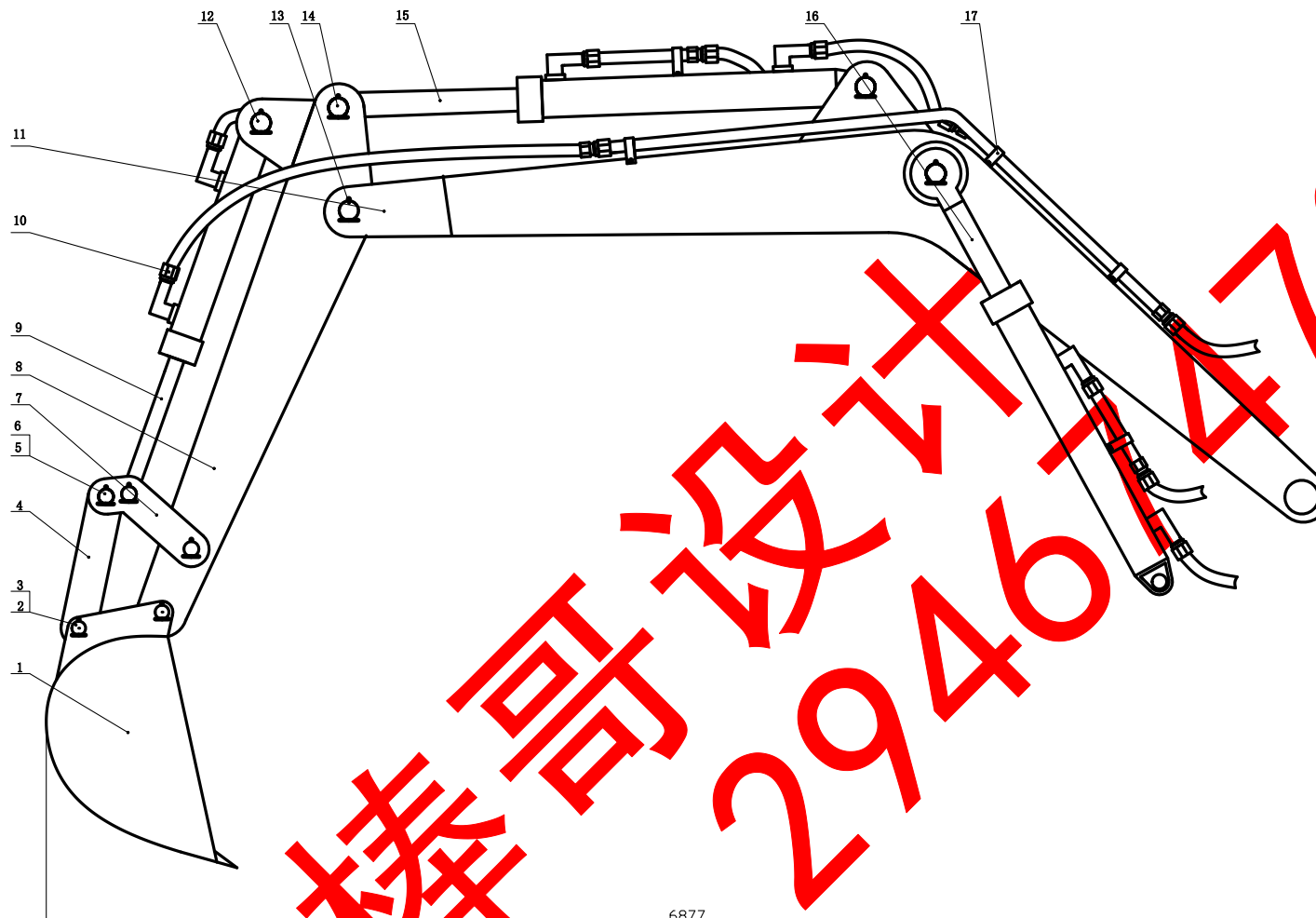
技术要求:

1. 箱体铸成后应清理铸件, 并进行时效处理。
2. 装配前箱体与其它加工面应清理干净, 除去毛边、毛刺, 并浸涂防锈漆。
3. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油洗净, 凉干后表面应涂油。
4. 调整固定轴承时, 应留有间隙。
5. 齿面接触斑点: 齿高不小于45%, 齿宽不小于50%。
6. 装配后, 须经空载和负载实验, 不得有冲击噪音。

50	GB117-86	螺栓M10X45	1	35	
51	GB117-86	螺栓M10X35	1	35	
52	HC20627-1997	橡胶垫片	1	丁腈橡胶	
53	GB11003-27	垫圈	1	GT100	
54	GB5783-86	螺母M10X20	4	Q235A	
55	GB7180	垫圈	1	HT50	
56	GB11003-26	瓦片垫	1	海绿垫	
57	GB11003-23	垫圈	1	45	
48	GB7301-1993	海南内六角螺栓M12X110	1	40Cr	
49	GB11003-24	内垫圈	1	40Cr	
40	GB5786-86	螺母M10X35	10	Q235A	
41	GB11003-23	垫圈	1	Q235A	
44	GB1096-79	平垫圈	1	ZG235	
43	GB11003-22	内垫圈	1	40Cr	
42	GB70-85	螺母M12X35	16	Q235A	
45	GB5786-86	螺母M10X35	6	Q235A	
46	GB5782-86	螺母M10X70	1	Q235A	
39	GB11003-21	行程盖	1	Q570	
38	GB11003-20	上轴套	1	ZG235	
37	GB11003-19	轴套	1	Q235A	
36	GB5786-86	螺母M10X35	6	Q235A	
35	GB11003-18	螺母M10X35	1	Q235A	
34	GB1096-79	销M10X22	1	45	
33	GB1096-79	销M10X60	1	45	
32	GB11003-17	马头支叉	1	HT250	
31	GB5786-86	螺母M10X50	4	Q235A	
29	GB1093-79	轴套	1	45	
28	GB1096-79	销M10X50	1	45	
27	GB4323-94	TL 联轴器轴	1	Q235A	
26	JB/T24606-86	轴套	1	电铸	
25	GB11003-16	轴套	1	HT50	
24	GB5783-86	螺母M10X25	2	Q235A	
23	GB1273-94	海南内六角螺栓M10X20	2	Q235A	
22	GB11003-15	进气嘴	1	Q235A	
21	GB11003-14	轴	3	45	
20	GB11003-13	垫圈片	3	Q235A	
19	GB11003-12	内垫圈	1	ZG270	
18	GB11003-11	轴套	1	Q235A	
17	GB1273-94	海南内六角螺栓M12X220	1	Q235A	
16	GB1273-94	海南内六角螺栓M10X30	3	20CrMnTi	
15	GB11003-10	轴套	3	20CrMnTi	
14	GB11003-09	轴套	1	20CrMnTi	
13	GB11003-08	轴套片	3	65Mn2M	
12	GB11003-07	轴	3	45	
11	GB963-87	垫圈	10	65Mn	
10	GB5783-86	螺母M10X25	6	Q235A	
9	GB1281-94	海南内六角螺栓M10X200	6	Q235A	
8	GB11003-06	轴套	3	Q195A	
7	GB11003-05	内垫圈	3	20CrMnTi	
6	GB11003-04	平垫圈	3	Q235A	
5	GB1288-94	海南内六角螺栓M12X110	1	Q235A	
4	GB5783-86	螺母M10X25	10	Q235A	
3	GB11003-03	轴套	1	HT150	
2	GB11003-02	轴套片	3	ZG235	
1	GB11003-01	轴套内衬	1	60Mn	
	GB1096-79	销M20X90	1	45	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
装配图					中国矿业大学 机械05-7班
设计(制图) 夏文斌(审核) 张利军 日期 2005.4.11					图号 比例 1:2
材料	数量	比例	中国矿业大学 机械05-7班 WLY100.03		

A1-工作装置



技术要求:

1. 工作装置表面涂黄色油漆。
2. 各液压缸伸缩自如。
3. 油管根据实际长度确定，并用管夹固定。

[illegible]

Technical drawing of a mechanical component, likely a shaft or axle, showing side and end views with dimensions and callouts.

Side View Dimensions:

- Overall length: 2180~3740
- Inner diameter: $\phi 120 \pm 0.02$
- Outer diameter: $\phi 220$
- End view diameter: 294
- End view hole diameter: $\phi 80 \pm 0.02$

Callouts:

- 1: Flange/End View
- 2: Hole/End View
- 3: Hole/End View
- 4: Hole/End View
- 5: Hole/End View
- 6: Hole/End View
- 7: Hole/End View
- 8: Hole/End View
- 9: Hole/End View
- 10: Hole/End View
- 11: Hole/End View

End View Dimensions:

- Overall diameter: 297
- Inner diameter: $\phi 80 \pm 0.02$
- Outer diameter: $\phi 220$
- End view hole diameter: $\phi 80 \pm 0.02$

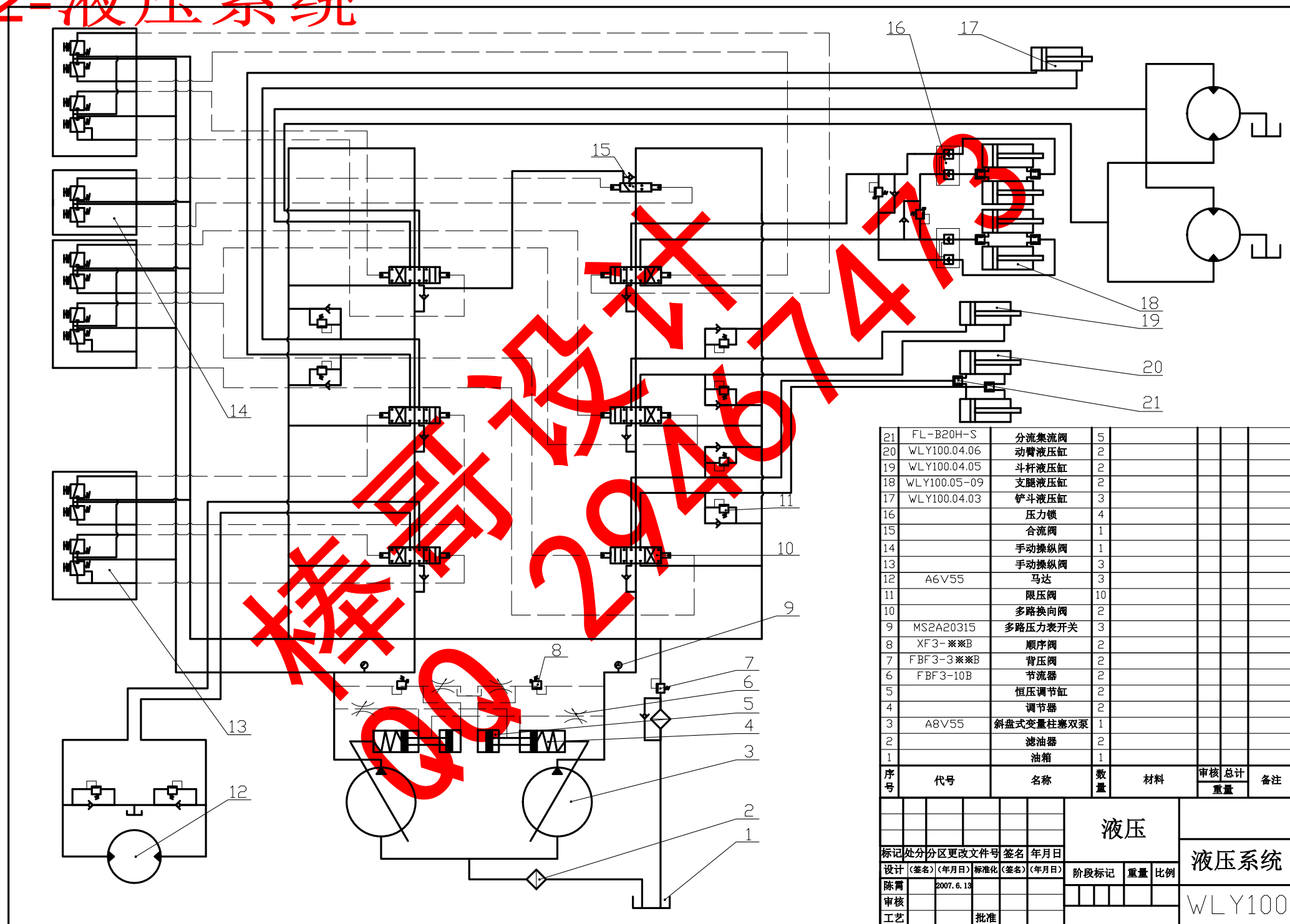
Material/Finish:

- 2-M42X2

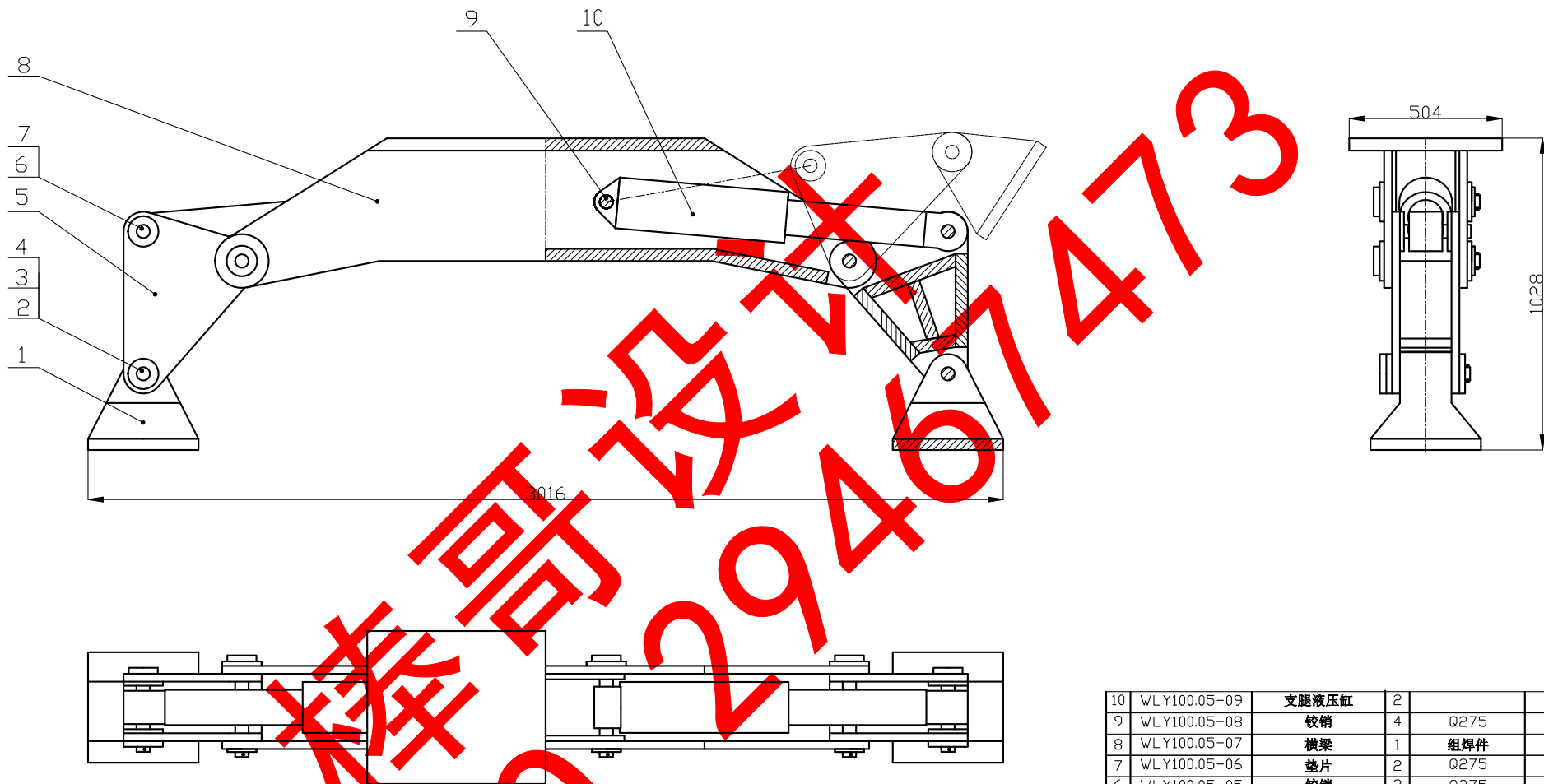
1. 为了防止腐蚀, 应为缸筒表面镀铬, 镀层厚度为30-40um, 镀后抛光。
2. 活塞杆表面须镀硬铬, 镀层厚度为15-25um。

[illegible]

A2-液压系统



A2-支腿



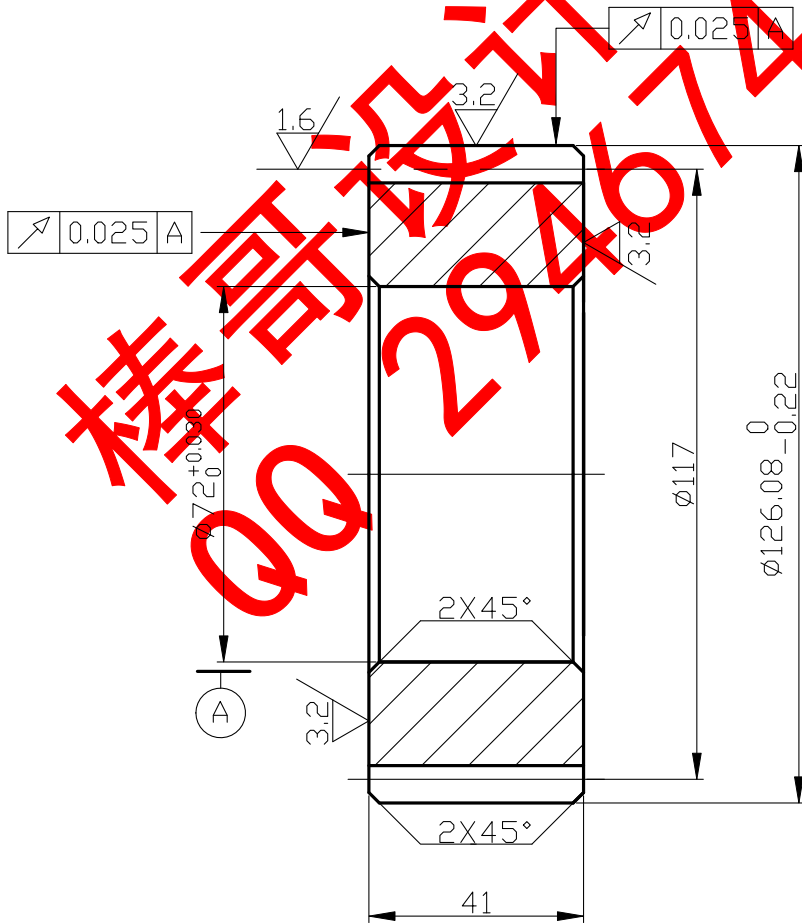
技术要求:
1. 支座外表面涂黑色油漆, 其余部分涂黄色油漆。
2. 支腿液压缸伸缩自如。

10	WLY100.05-09	支腿液压缸	2						
9	WLY100.05-08	铰销	4	Q275					
8	WLY100.05-07	横梁	1	组焊件					
7	WLY100.05-06	垫片	2	Q275					
6	WLY100.05-05	铰销	2	Q275					
5	WLY100.05-04	支腿	2	组焊件					
4	GB119-86	销8X55	8	Q275					
3	WLY100.05-03	垫片	6	Q275					
2	WLY100.05-02	铰销	2	Q275					
1	WLY100.05-01	支腿基板	2	组焊件					
序号	代号	名称	数量	材料	审核	总计	备注		
						重量			
							中国矿业大学 机自03-7		
标记	处	分	分	区	更	改	文	件	号
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	
陈霄								1:10	
审核									
工艺			批准						

WLY100.05

A3-行星轮

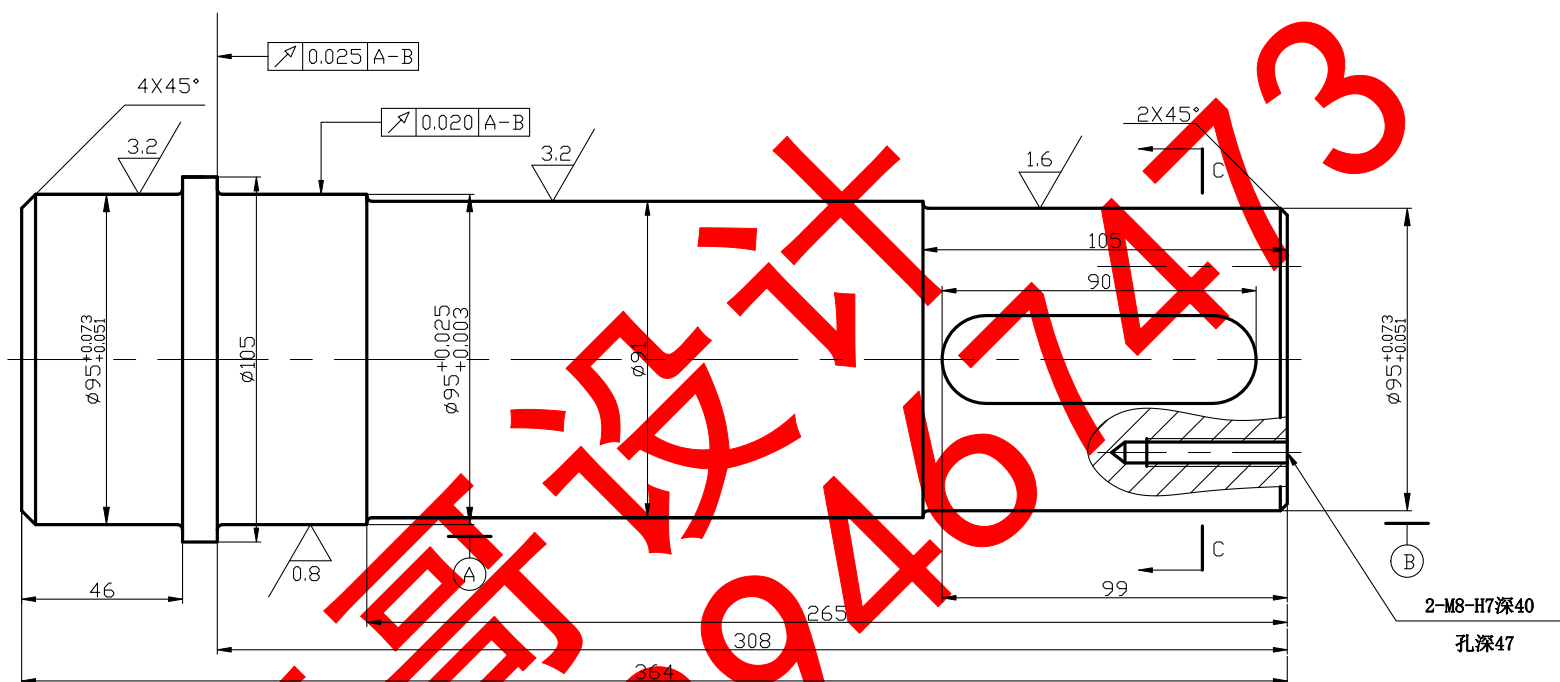
模数 m	3
齿数	39
变位系数	0.5248
精度等级	7-6-6 FL GB10095-88
齿圈径向跳动公差 F_r	0.050
公法线长度变动公差 F_w	0.036
齿形公差 f_f	0.009
基节极限公差 $\pm f_{pb}$	± 0.010
齿向公差 F_{β}	0.016
公法线平均长度极限偏差	$38.382 \begin{smallmatrix} -0.047 \\ -0.108 \end{smallmatrix}$
跨齿数	4



技术要求：
渗碳淬火
齿面硬度
：HRC58~62

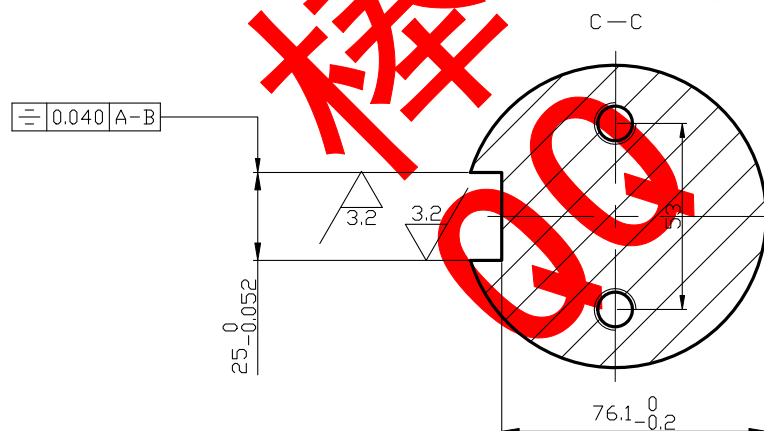
							20CrMnTi			行星轮	
标记	处分	分区	更改	文件号	签名	年月日				WLY100.03-10	
设计				标准化			阶段标记	重量	比例		
陈霄									1:1		
审核											
工艺				批准							

其余: $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求:

1. 未注圆角R1.5
2. 调质: 220~250HB



						45			输出轴	
标记	处分	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	(签名)		(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	
陈霄									1:1.5	
审核										WLY100.03-26
工艺				批准						