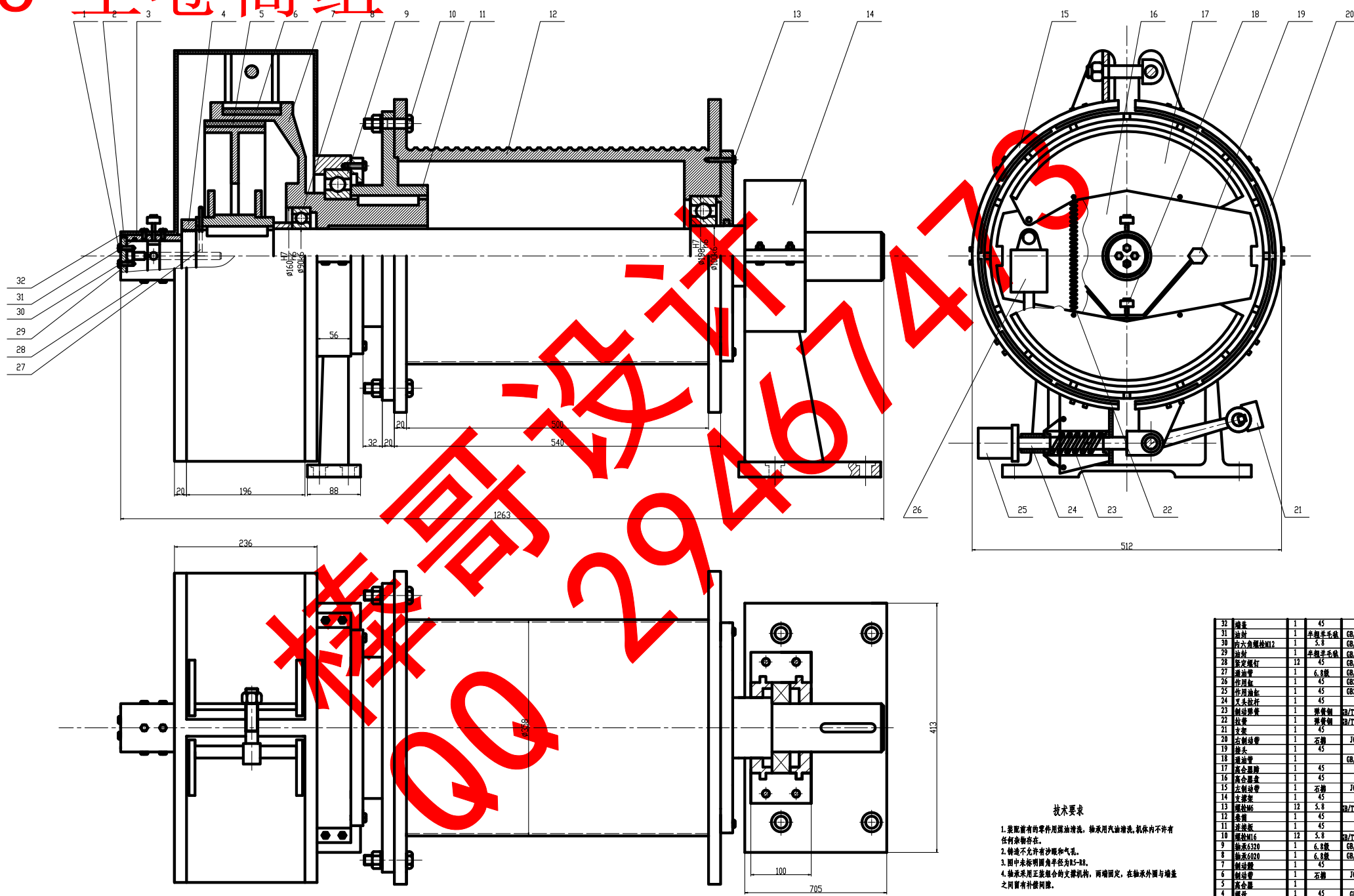


A0-主卷筒组



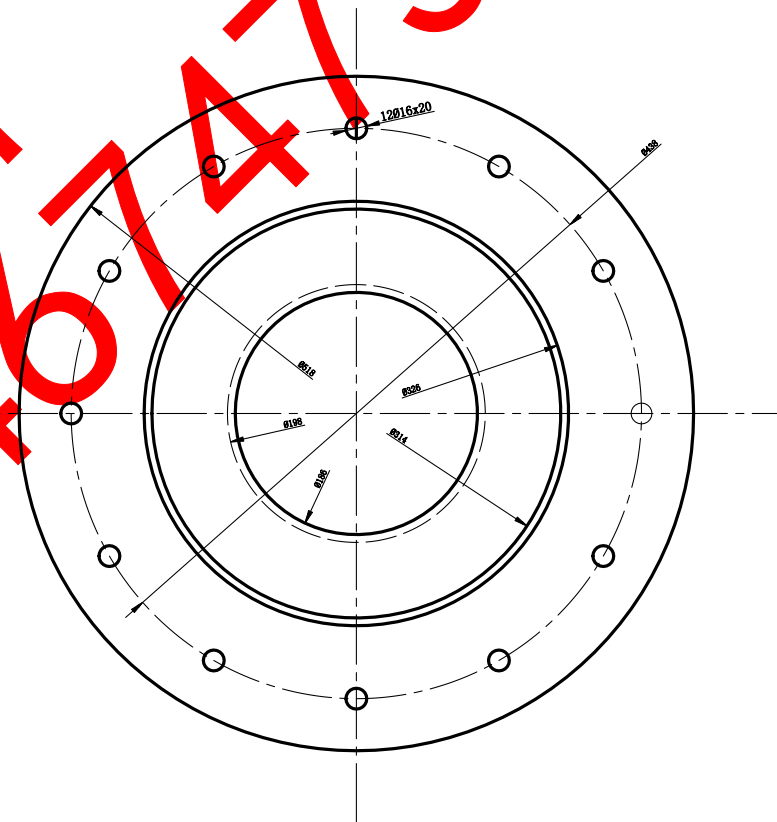
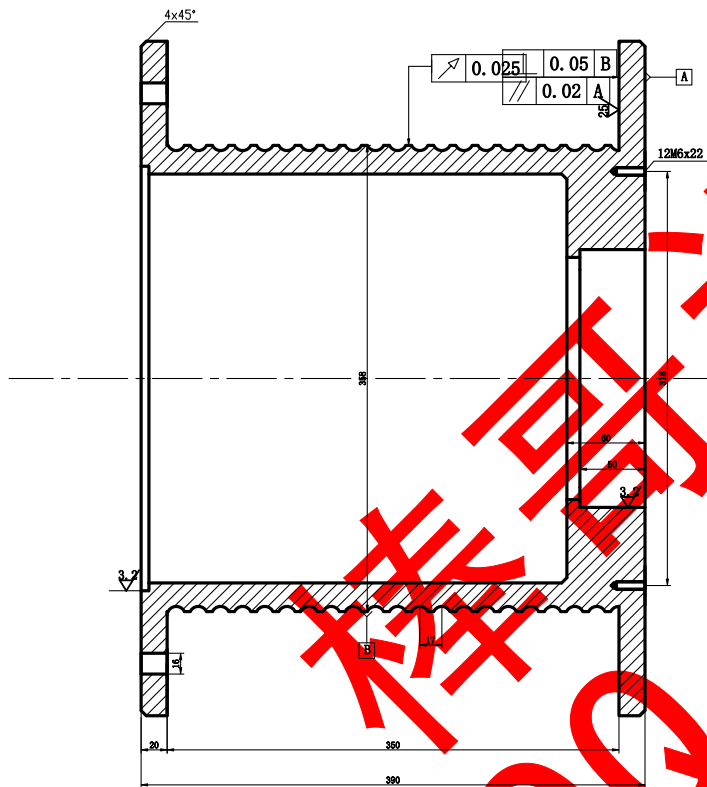
技术要求

1. 装配前的零件用煤油清洗，轴承用汽油清洗，机体内不许有任何杂物存在。
2. 轴速不允许有沙眼和气孔。
3. 图中未标明圆角半径为R5-R8。
4. 轴承采用正装组合的支撑机构，两端固定，在轴承外圈与端盖之间留有补偿间隙。

32	端盖	1	45				
31	油封	1	半轴手承	GB/Z0466			
30	六角螺栓M12	1	5.8	GB/T70.1			
29	油封	1	半轴手承	GB/Z0466			
28	固定螺钉	12	45	GB/T73-1985			
27	通油管	1	6.8级	GB/Z16-1994			
26	作用轴	1	45	GB2348-80			
25	作用油缸	1	45	GB2348-80			
24	叉头拉杆	1					
23	侧动摆臂	1	黄铜	GB/T1222-1984			
22	拉簧	1	黄铜	GB/T1222-1984			
21	支架	1	45				
20	右侧通管	1	铜	JC123-66			
19	轴套	1	45				
18	通油管	1		GB/Z16-1994			
17	底合摆臂	1	45				
16	底合摆臂	1	铜				
15	左侧通管	1	铜	JC123-66			
14	支架架	1	45				
13	螺栓M6	12	5.8	GB/T5782-2000			
12	套筒	1	45	TC4			
11	连接板	1	45	TC3			
10	螺栓M16	12	5.8	GB/T5782-2000			
9	轴承G320	1	6.8级	GB/Z16-1994			
8	轴承G320	1	6.8级	GB/Z16-1994			
7	侧动摆	1	45	TC2			
6	侧动摆	1	铜	JC123-66			
5	底合摆	1					
4	底合摆	1	45	GB/T5277			
3	轴套	1	45				
2	轴套	1	45				
1	螺钉M6	4	5.8	JM4347			
序号	名称	数量	材料	比例	备注		
Q1208汽车起重机组主卷							
共1张	第1张	比例	1:2				
制图	数量	1	图号	黑龙江工程学院			
设计	宋洋	张健08-3					
审核							

A1-卷筒

其余 12.5

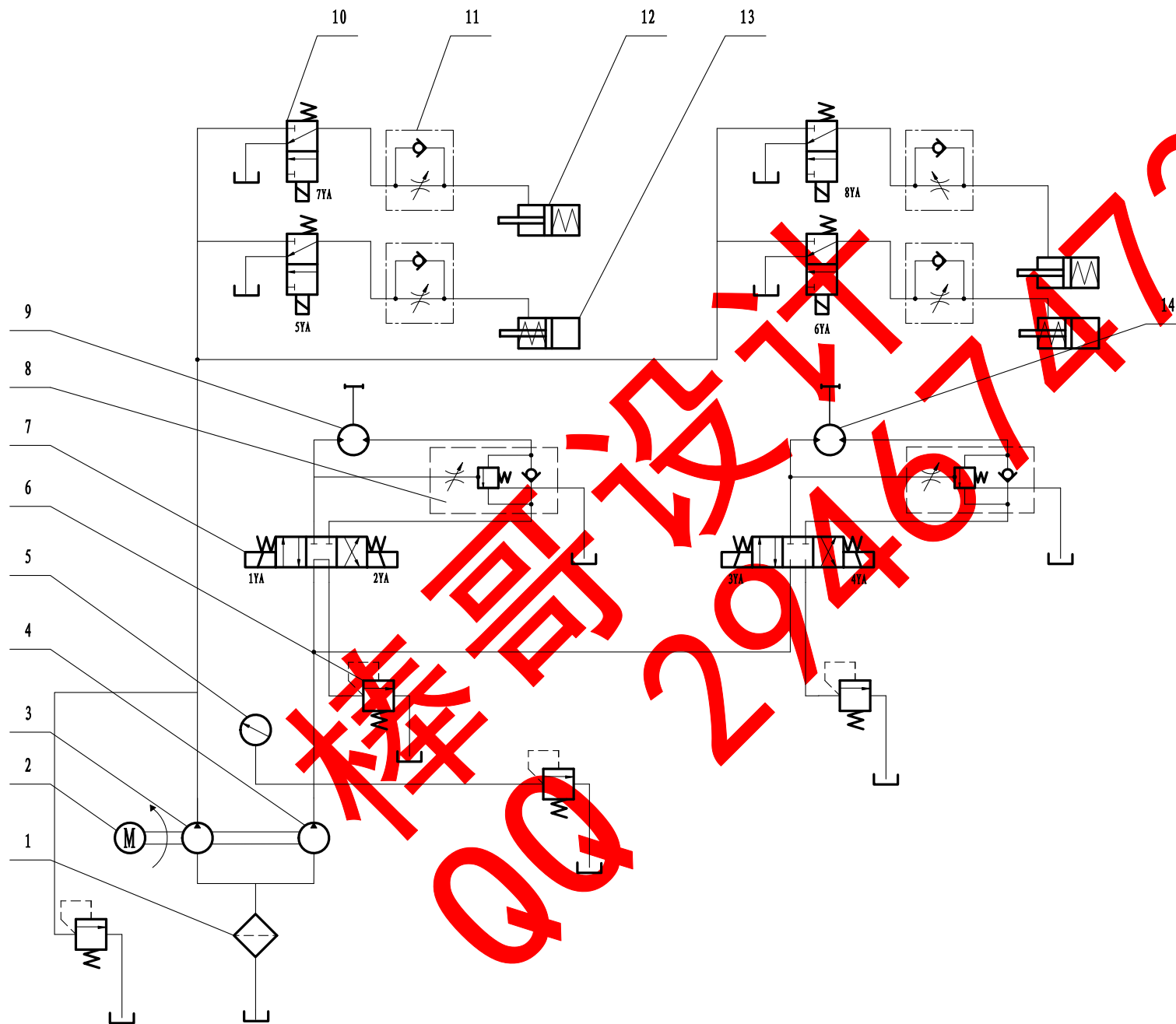


技术要求

1. 机械加工未注尺寸偏差为1T12，铸造毛胚尺寸精度为1T18；
2. 倒角为4x45°；
3. 铸造圆角R=2-5mm，铸造拔模斜度1:20。

序号	名称	数量	材料	备注
1	卷筒	共8张	第2张	比例 1:2
设计	宋洋	数量	1	图号 2
审核				黑龙江工程学院

A1-液压系统图



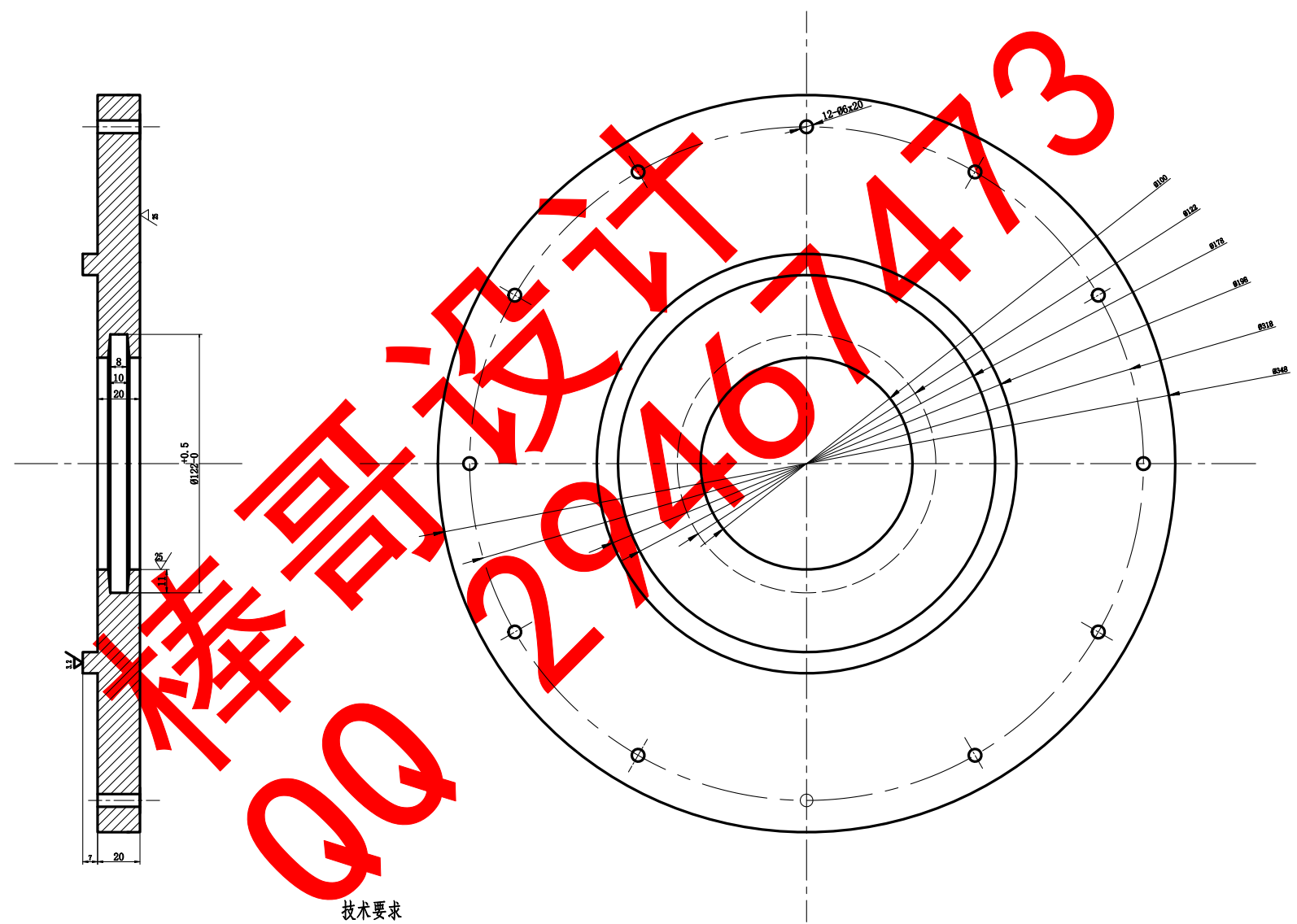
执行部件动作	电磁铁及换向阀编号							
	1YA	2YA	3YA	4YA	5YA	6YA	7YA	8YA
主副合流起升	+	-	+	-			+	+
制动器闭合	-	-	-	-			-	-
主副合流下降	-	+	-	+			+	+
制动器闭合	-	-	-	-			-	-
主分流起升	+	-	-	-			+	-
主分流下降	-	+	-	-			+	-
制动器闭合	-	-	-	-			-	-
副分流起升	-	-	+	-			-	+
副分流下降	-	-	-	+			-	+
制动器闭合	-	-	-	-			-	-

14	副卷扬马达	1	A2PM32	
13	离合油缸	2		
12	制动油缸	2		
11	单项溢流阀	4		
10	电磁换向阀	4		二位三通
9	主卷扬马达	1	A2PM107	
8	平衡阀	2		
7	电磁换向阀	2		三位四通
6	溢流阀	4		
5	压力表	1		
4	小流量阀	1		
3	大流量阀	1		
2	电动机	1		
1	过滤器	1		
序号	名称	数量	材料	备注
QY20B汽车起重机起升		共1张	第1张	比例
机械液压系统图		数量	图号	
设计	宋 洋			
审核				

黑龙江工程学院

A1-右法兰盘

其余 12.5

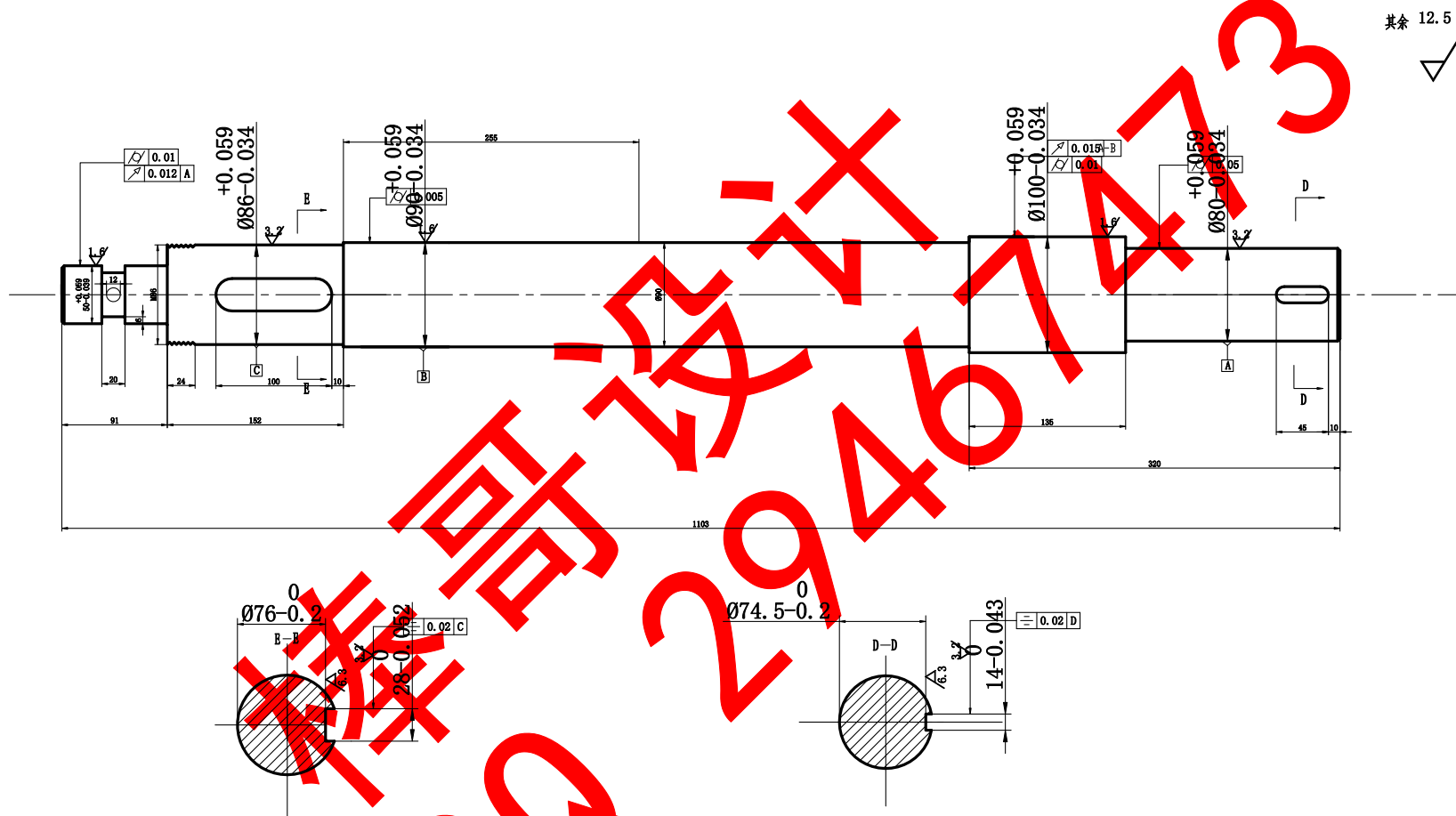


技术要求

1. 铸造毛胚尺寸精度为IT18;
2. 未标注倒角为C2;
3. 铸造圆角R=2-5mm, 铸造拔模斜度1:20.

右法兰盘		材料	45 钢	比例	1:1
		数量	2	图号	3
设计	宋 洋	机械08-3	黑龙江工程学院		
审核					

A1-轴



技术要求

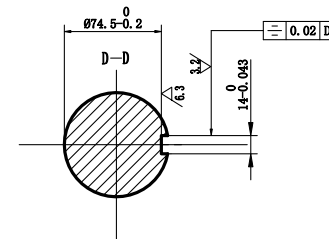
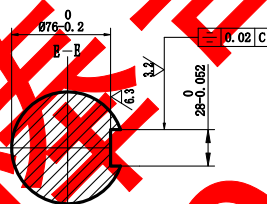
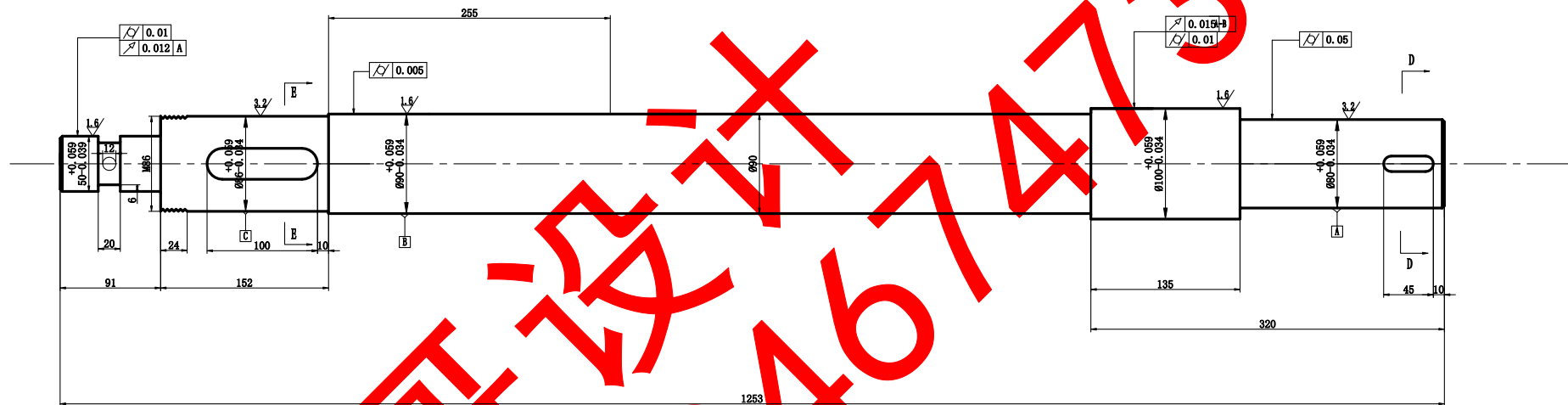
1. 调质处理HB=190-230;
2. 圆角半径R=1mm;
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12.

序号	名称	数量	材料	备注
1	轴	共8张	第5张	比例 1:2
设计	宋洋	数量	1	图号 5
审核				

黑龙江工程学院

A1-轴2

其余 12.5

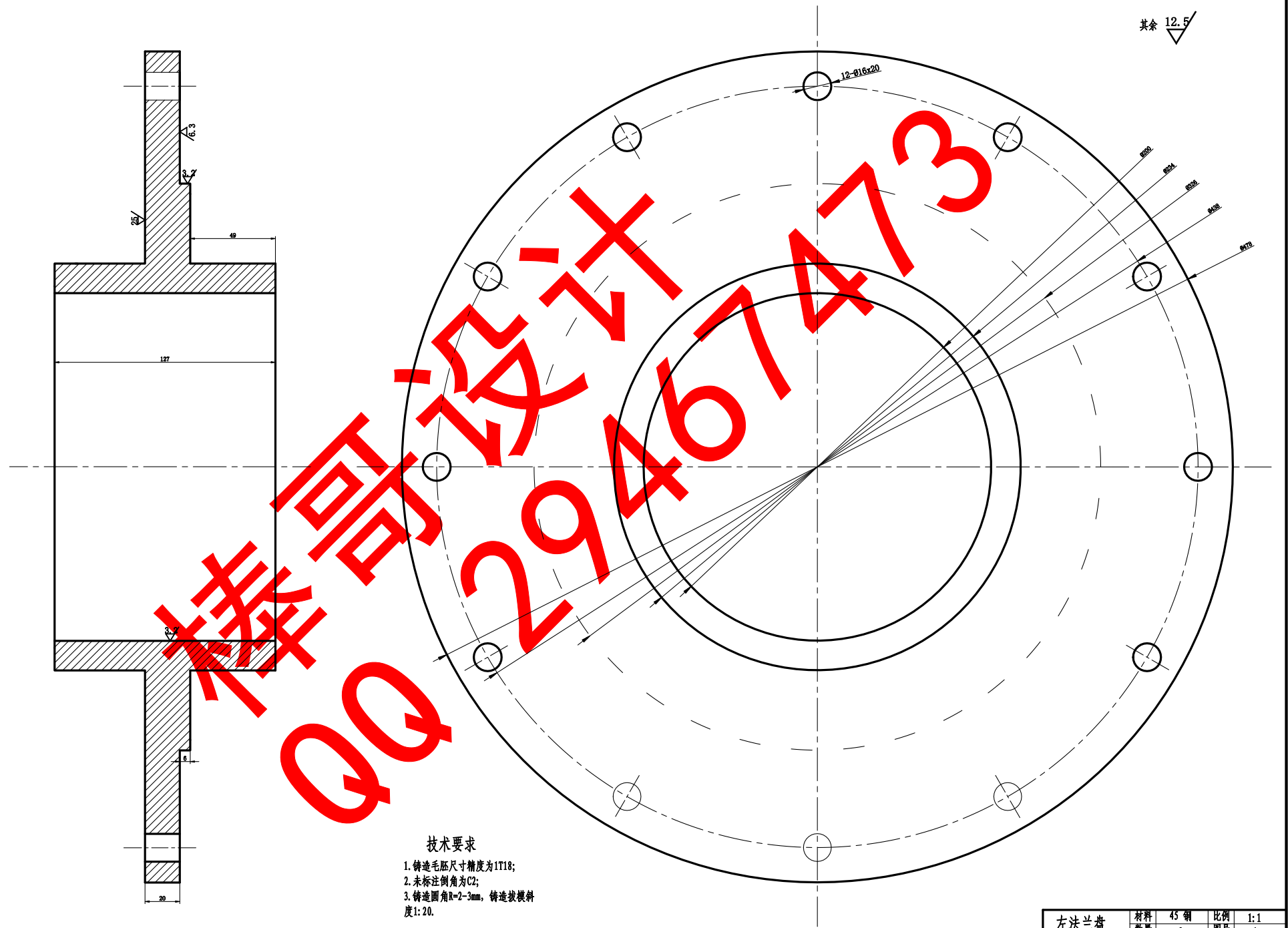


技术要求

1. 调质处理HB=190-230;
2. 圆角半径R=1mm;
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12.

序号	名称	数量	材料	备注
	轴	共8张	第5张	比例 1:2
		数量 1	图号	5
设计	宋洋			黑龙江工程学院
审核				

A1-左法兰盘



左法兰盘	材料	45 钢	比例	1:1
数量	2	图号	4	
设计	宋 洋	机械08-3	黑龙江工程学院	
审核				