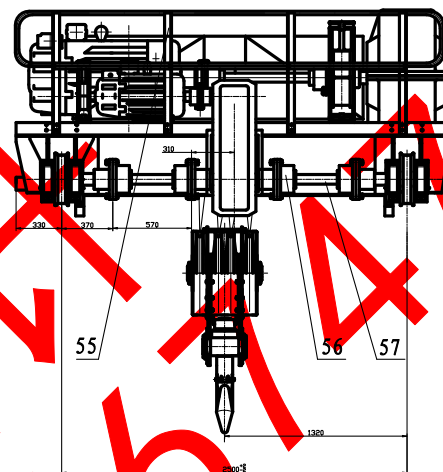
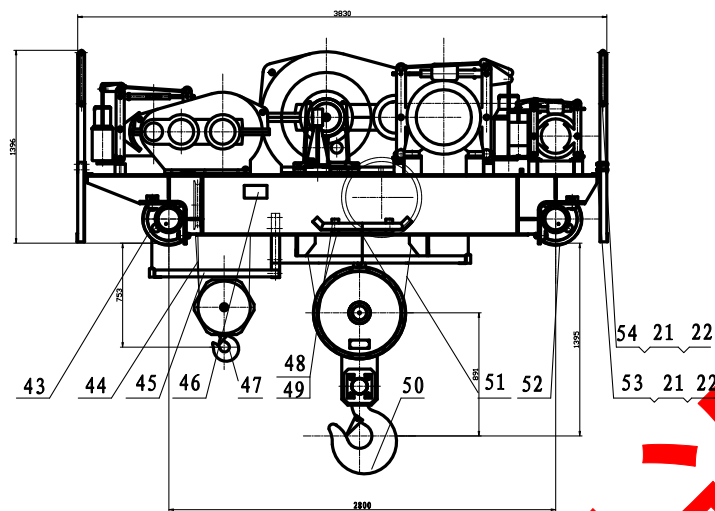
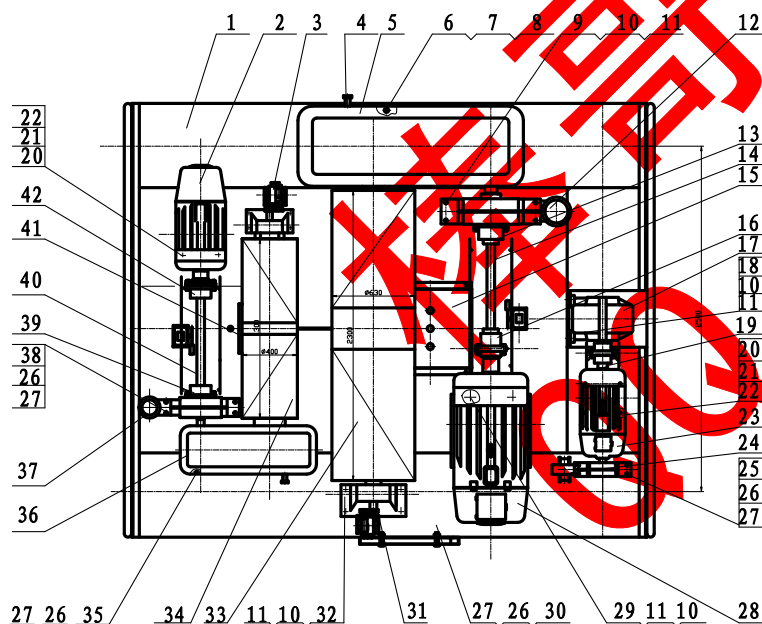
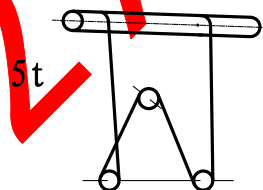


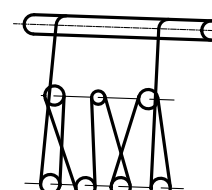
A0-小车总图

[illegible]

钢丝绳缠绕图



5t



32 t

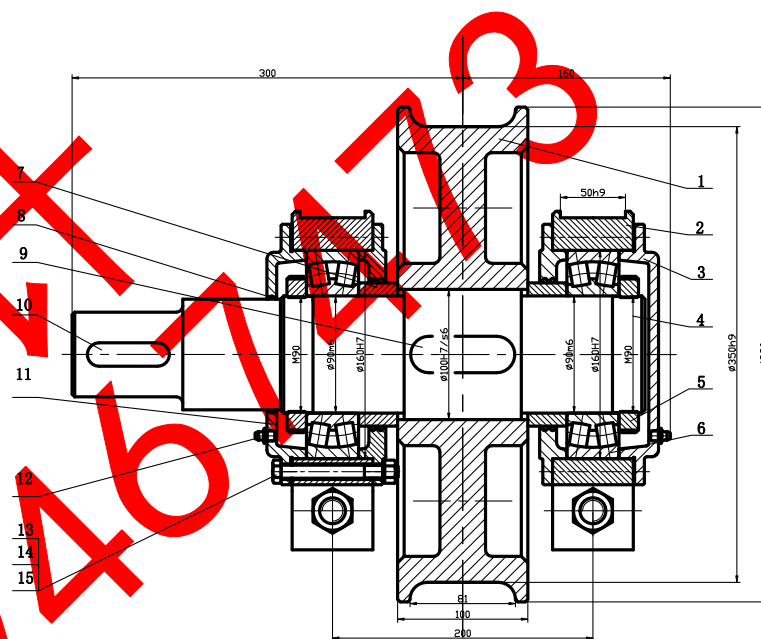
技术要求

- 1、四个车轮应保证同时与面接触，其高低差不大1.7；
- 2、装配好的制动轮直径不得大于下述规定：

制动轮直径	200	300	400
径向圆跳动	0.1	0.12	0.12
- 3、制动闸瓦中心线对制动中心线位移不大于3，两闸瓦与制动轮的间隙应相等，松闸时应满足下列范围：

制动轮直径D	200	300	400
允许间隙C	0.3-0.5	0.6	1.6

57	00-30-1-23	开合螺母垫圈150	1			
56	13/224218-46	零件名称	4			
55	00-30-1-22	小伞螺母	2			
54	02/75782-2000	螺母垫圈150	4			
53	02/75782-2000	螺母垫圈150	16			
52	00-30-1-21	止动垫圈150	1			
51	02/71102-74	轴套螺母D110×150-150×150	1			
50	00-30-1-20	伞形螺母垫圈151	1			
49	00-30-1-19	伞形头	1			
48	00-30-1-18	螺母	1			
47	00-30-1-17	伞形螺母垫圈151	1			
46	00-30-1-16	高度型小伞螺母	1			
45	00-30-1-15	伞形螺母垫圈150	1			无规格
44	02/71102-74	轴套螺母D110×150-150×150	1			
43	00-30-1-14	螺母小伞螺母151	2			
42	00-30-1-13	伞形螺母	1			
41	00-30-1-12	伞形螺母	1			
40	00-30-1-11	开合螺母垫圈151	1			
39	00-30-1-10	螺母垫圈伞螺母	1			
38	02/75782-2000	螺母垫圈150	4			
37	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	1			
36	00-30-1-9	螺母垫圈150-150-150	1			1=2
35	02/75782-2000	螺母垫圈151	6			
34	00-30-1-09	伞形螺母垫圈	1			
33	00-30-1-08	伞形螺母垫圈	1			
32	02/75782-2000	螺母垫圈150	1			
31	A186-1007	开伞螺母	1			
30	02/75782-2000	螺母垫圈151	2			
29	02/75782-2000	螺母垫圈151	4			
28		螺母垫圈150-150-150	1			
27	02/75782-2000	螺母垫圈150-150-150	1			
26	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	1			
25	02/75782-2000	螺母垫圈150	4			
24	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	1			
23		螺母垫圈150-150-150	1			
22	02/75782-2000	螺母垫圈151	28			
21	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	28			
20	02/75782-2000	螺母垫圈151	8			
19	00-30-1-47	伞形螺母垫圈	1			
18	02/75782-2000	螺母垫圈151	8			
17	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	1			1=2
16	00-30-1-06	螺母垫圈150-150-150	1			
15	00-30-1-05	伞形螺母151	1			
14	00-30-1-04	开伞螺母垫圈151	1	45		
13	00-30-1-03	螺母垫圈螺母垫圈150	1			
12	Q/210-73	螺母垫圈D110-150	1			
11	02/75782-2000	螺母垫圈151	22			
10	02/76117-2000	螺母垫圈150	22			
9	02/75782-2000	螺母垫圈150	4			
8	02/75782-2000	螺母垫圈150	1			
7	02/76117-2000	螺母垫圈150	8			
6	02/75782-2000	螺母垫圈151	8			
5		螺母垫圈150-150-150	1			1=5
4	Q/210-45	螺母垫圈150	2			
3	01-30-1-01	开伞螺母	1			
2		螺母垫圈150-150-150	1			
1	00-30-1-01	伞形头	1			
序号	代号	名称	数量	材料	单位/数量	备注
						河北工程大学 机械05-7班
设计	张义	审核	张义	审核	张义	32/51 机械05-7班
校核	张义	审核	张义	审核	张义	张义
校核	张义	审核	张义	审核	张义	张义
					1:10	
				共1张 第1张		CY-0-0

[illegible]

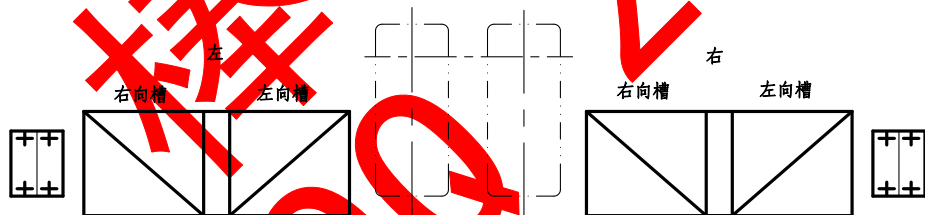
- 1、在装配车轮时须用调整垫;
- 2、车轮装配不应有轴向间隙, 车轮应能灵活地转动。

6	GB/T288-1944	调心滚子轴承2218	2					
5	GB/T812-1988	圆螺母M6	2					
4	01-XC-21-04	轴	1					
3	01-XC-21-03	轴系底座	1		HT200			
2	01-XC-21-02	角座轴承座	2		QT400-18			
1	01-XC-21-01	主轴承轴M350	1		ZGSS-II			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注	
							河北工程大学 机械05-7班	
							车轴组	
标注处数	分区	版本序号	阶段标记	重量	比例			
设计	陈义	2009.5标准			1:1			
审核				共8张	第4张	CY-2-01		
评阅		批准						

河北工程大学 机制05-7班	
-------------------	--

车轮组	
-----	--

CY-2-00

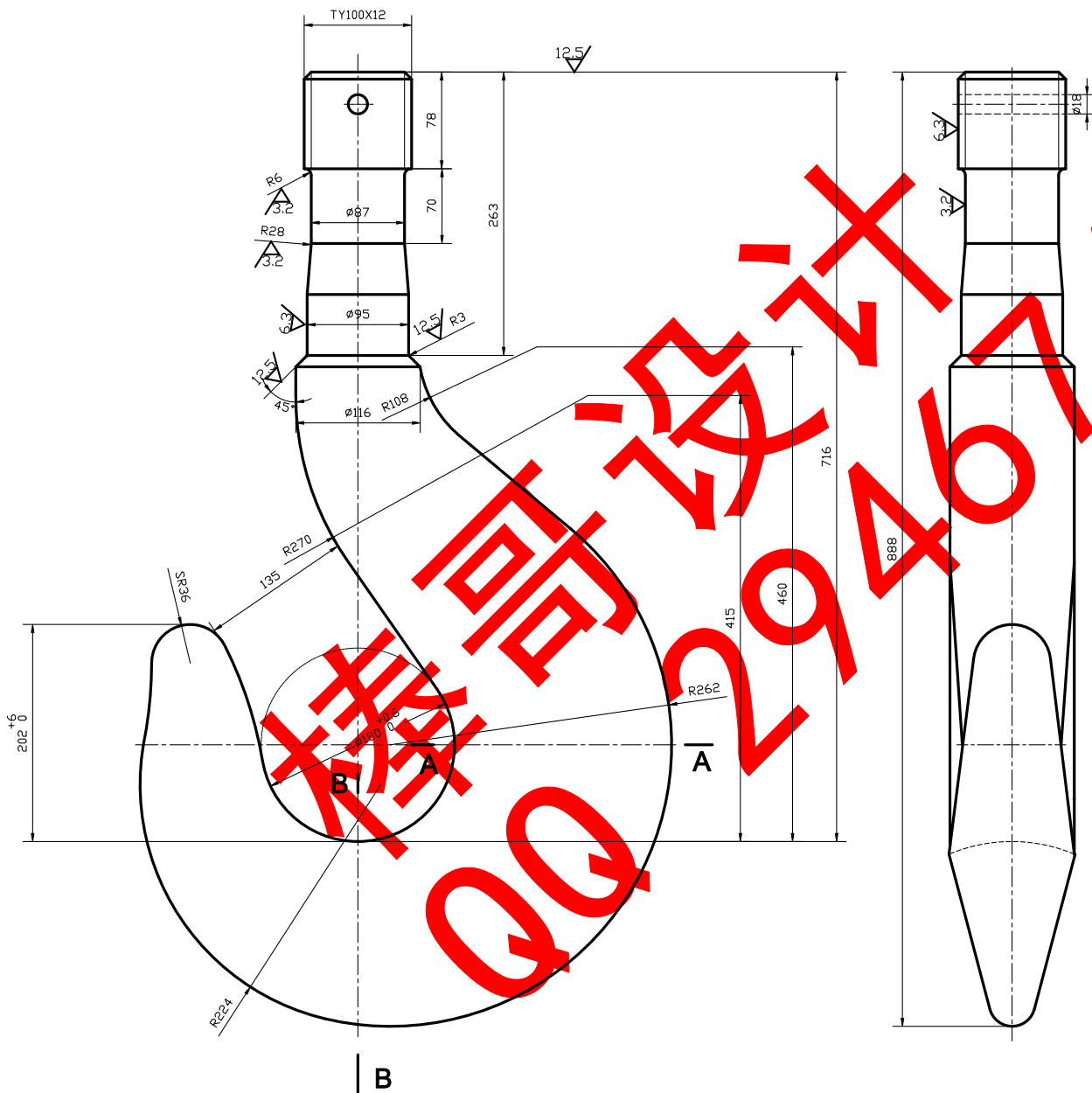
[illegible]

- 1、齿轮盘接手和轴承装配时应充满润滑脂；
- 2、与轴配合的滚动轴承应用矿物油预热，预热时轴承不应接触油槽底和壁。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 重量	备注	
						河北工程大学 机械05-7班	
标记处数	分区	原图文件号				副卷简组	
设计	陈文	2009.5	标准	阶段标记	重量		比例
							1:4
审核							
评阅		批准		共8张 第2张		CY-1-00	

⁴ CY-1-00

A2-吊钩

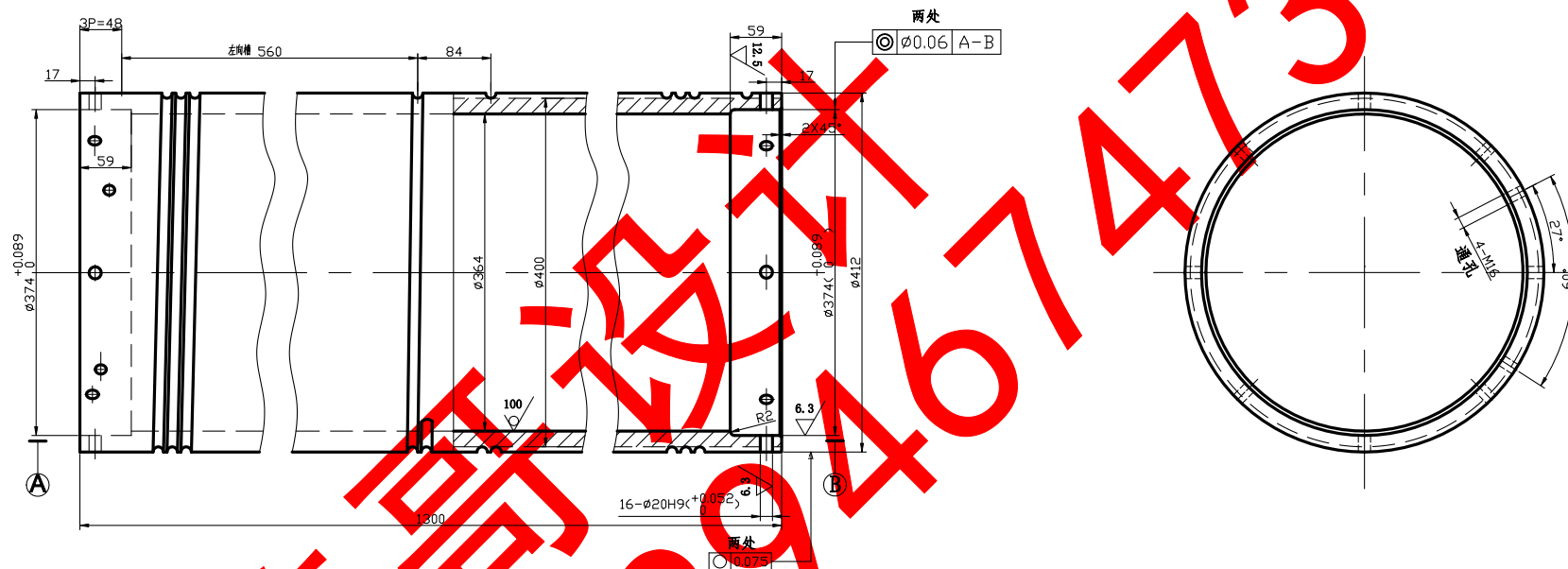


其余√

- 技术要求
- 1、钩柄中心线应与钩腔中心线重合，其偏移量不大于3mm；
 - 2、吊钩表面应光洁，不得有裂纹折迭、过烧等缺陷，内部不得有裂纹白点及影响使用安全的夹杂物等其它缺陷，吊钩上缺陷不允许补焊；
 - 3、吊钩锻造后必须进行热处理，热处理次数不超过三次；
 - 4、锻件的锻造比采用钢锭时不小于3，采用钢坯时不小于1.5；
 - 5、吊钩选用的材料屈服点不小于235MPa，抗拉强度为400~490MPa，伸长率不小于25%。

				DG20Mn号钢			河北工程大学 机制05~7班
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例	吊钩
设计	陈义	2009.5	标准化			1:3	
审核							
工艺			批准		共8张	第8张	CY-0-01

其余 $\frac{25}{\triangle}$

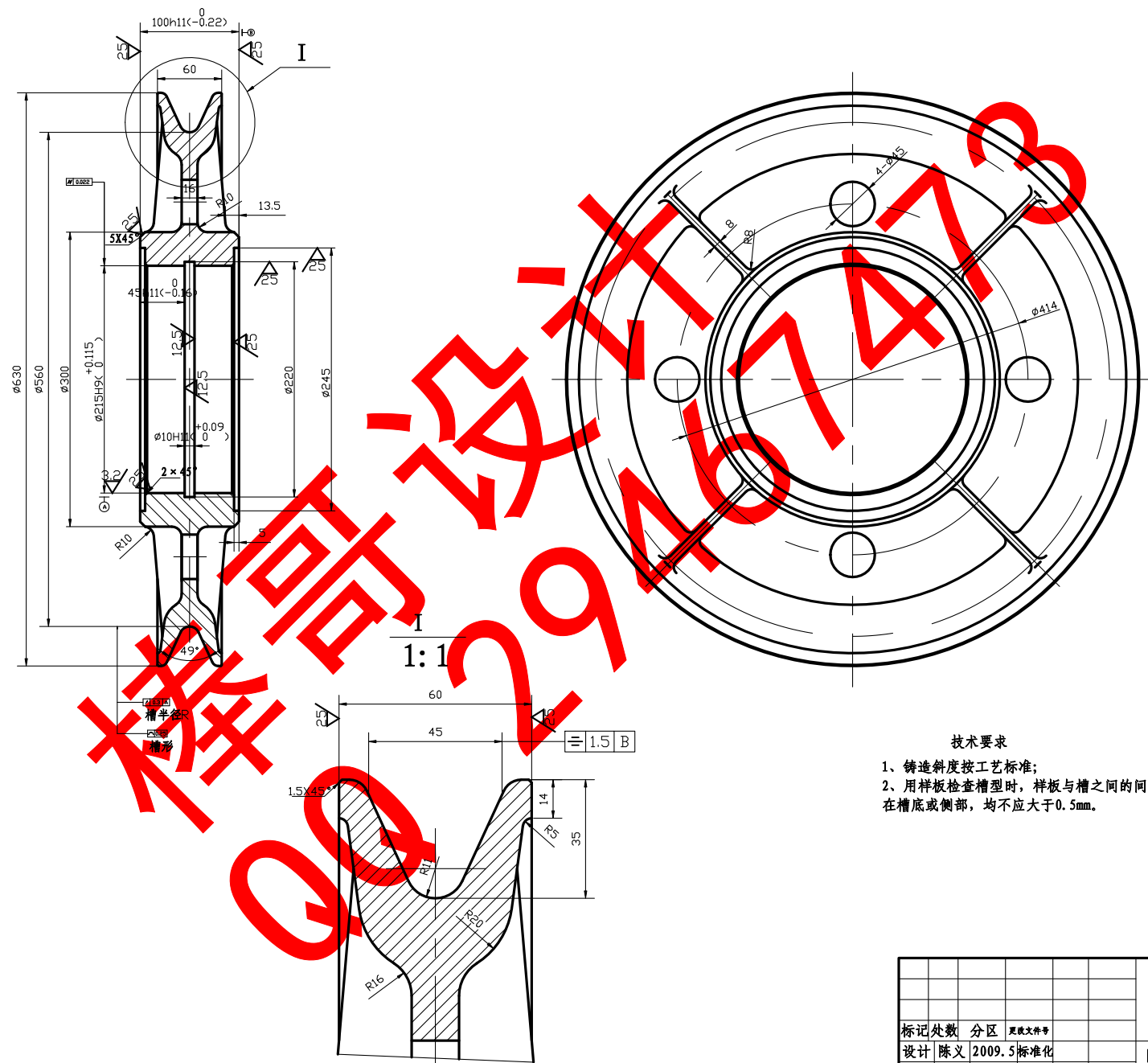


技术要求

- 1、进行时效处理;
- 2、左右螺旋槽内径差不大于0.76mm;
- 3、壁厚不均差值不大于3mm。

					HT200			河北工程大学 机制05-7班			
										副卷筒	
标记处数	分区	更改文件号									
设计	陈义	2009.5	标准化			阶段标记	重量	比例	CY-1-01		
审核								1:1			
评阅			批准		共8张 第3张						

A2-主滑轮



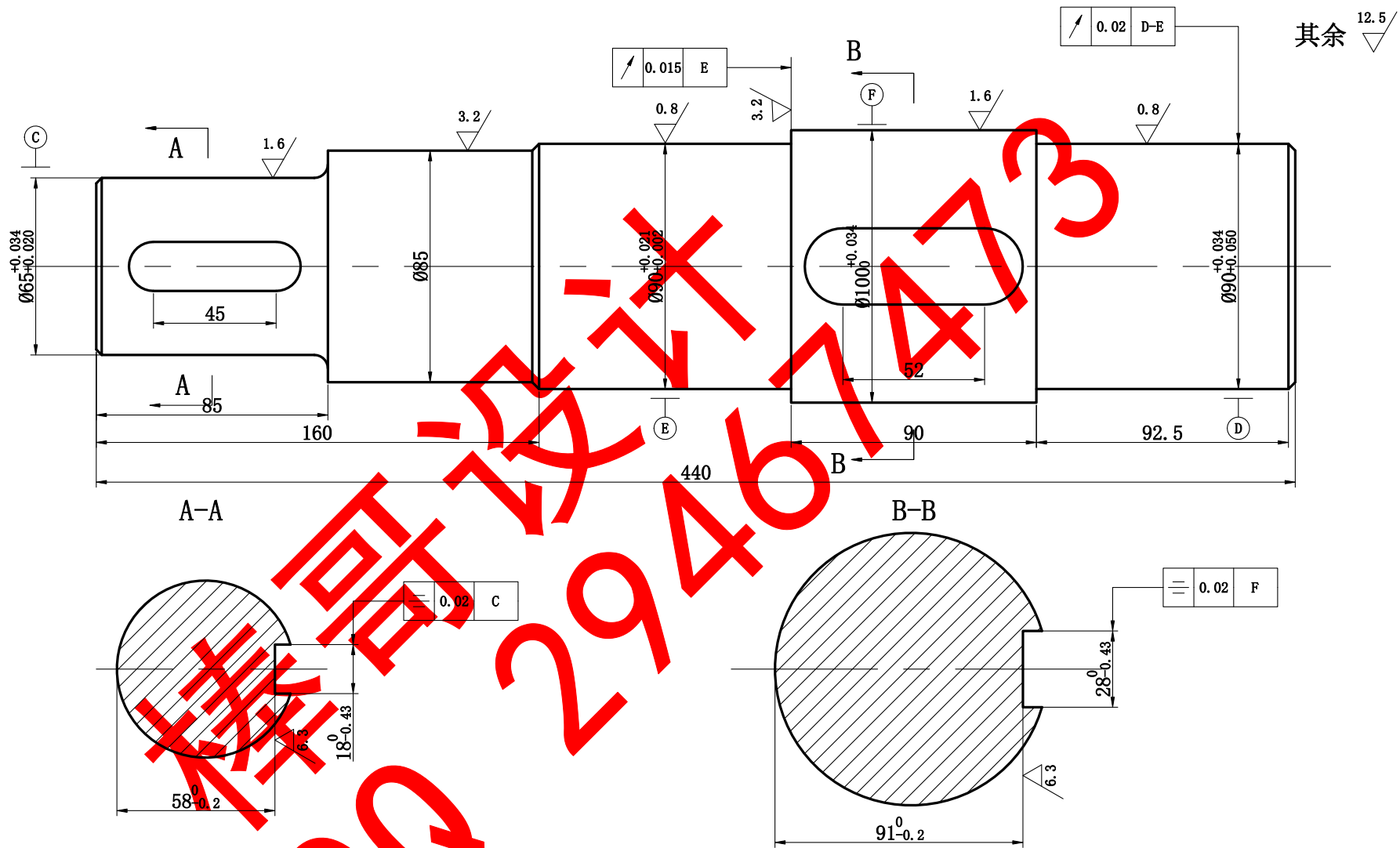
其余 ✓

技术要求

- 1、铸造斜度按工艺标准;
- 2、用样板检查槽型时, 样板与槽之间的间隙不在槽底或侧部, 均不应大于0.5mm。

				HT200			河北工程大学 机制05-7班
标记处数	分区	更改文件号					主滑轮
设计	陈义	2009.5	标准化	阶段标记	重量	比例	
审核						1:3	
评阅			批准		共8张	第7张	CY-0-02

A3-车轮轴



技术要求

- 1、未标注倒角为 $2.5 \times 45^\circ$ ；
- 2、未标注圆角半径 $R=2.5\text{mm}$ ；
- 3、调质处理硬度HBS217-255。

				45号钢			河北工程大学 机制05-7班
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例	车轮轴
设计	陈义	2009.5	标准化			1:1.5	
审核							
评阅			批准		共8张 第5张		CY-2-01