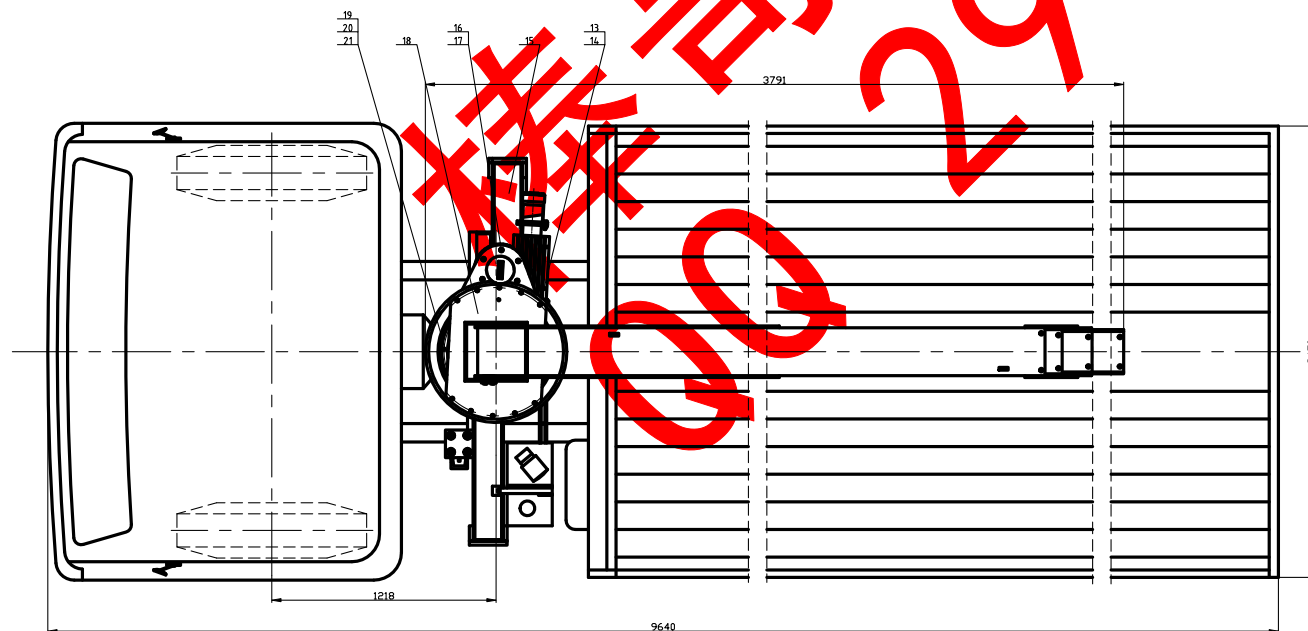
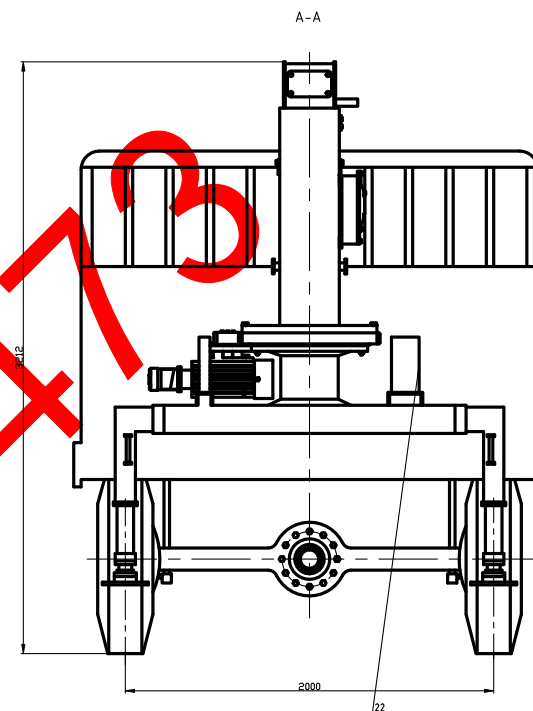
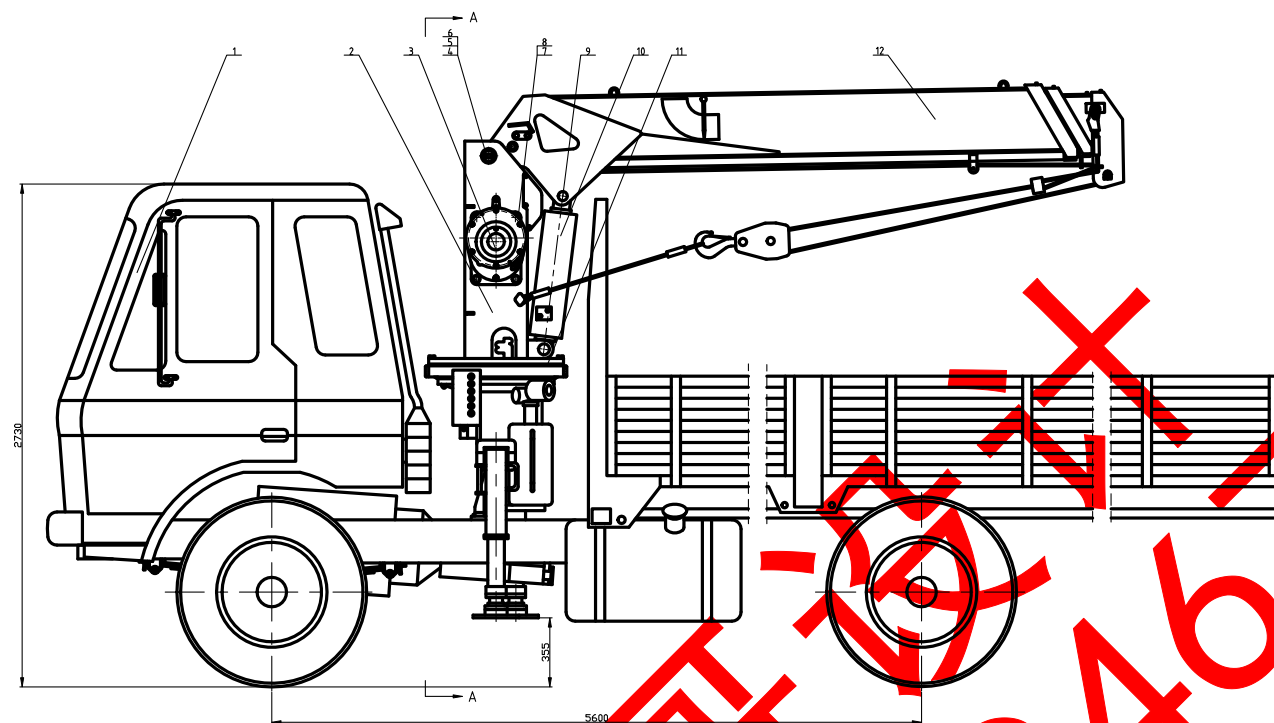


A0-总装配图



主要技术参数

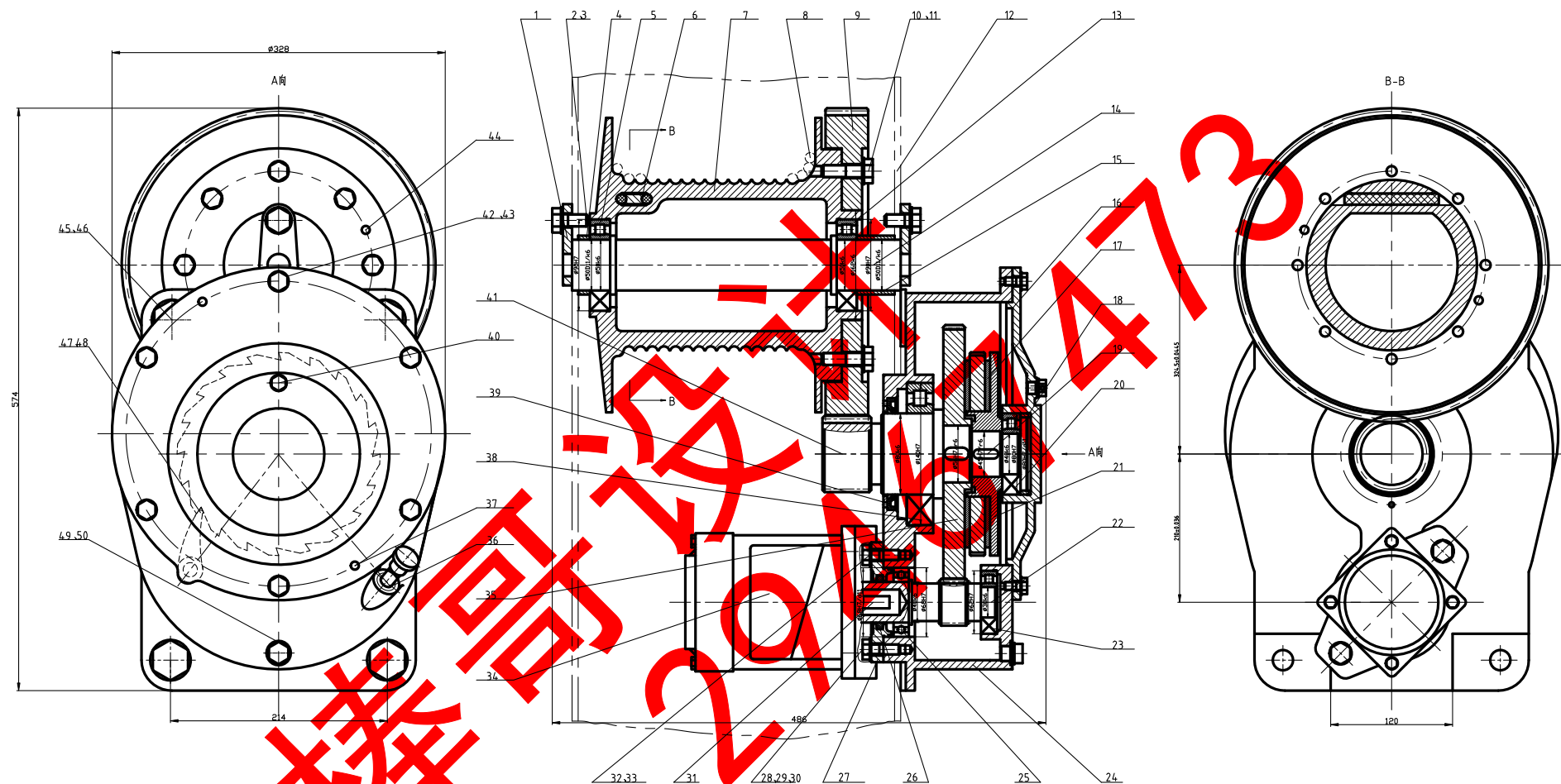
最大起重量	10t
最大工作幅度	6m
最大起升高度	15m
起升速度	7.5m/min
起重臂回转速度	0-3r/min

技术要求

1. 各部件应按装配要求检查合格后方可总装;
2. 起升时不允许带载伸缩;
3. 液压油管和电线等应固定可靠, 防止震动;
4. 各处薄板件应光滑平整, 不应有冲击压痕。

[illegible]

A0-起升机构

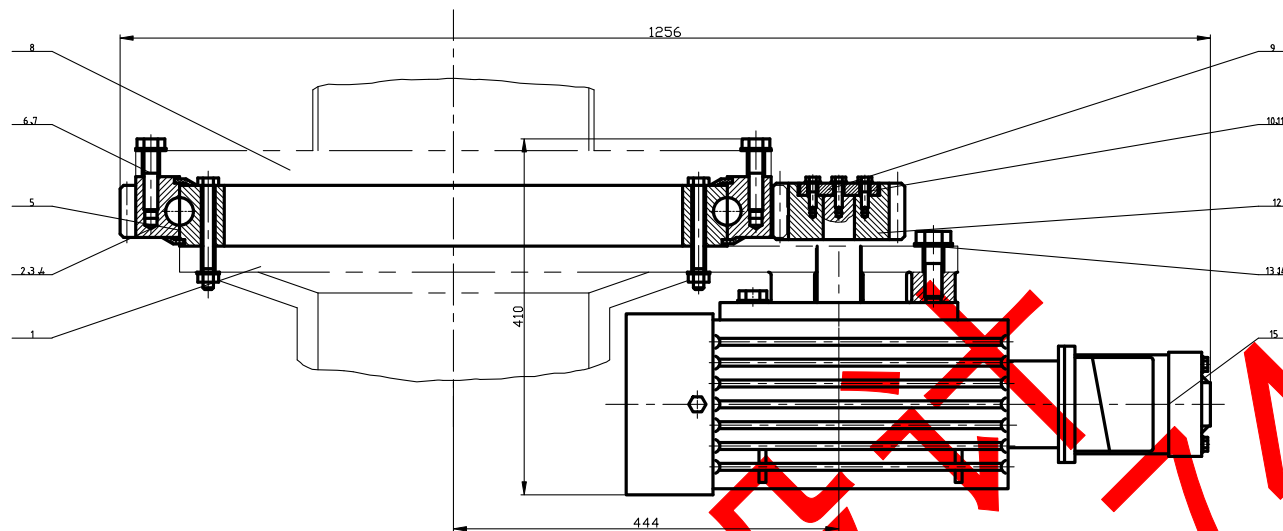


技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗，箱体内不允许有任何杂物存在；
2. 调整固定轴承时应留有轴向间隙0.25~4mm；
3. 箱体内装全损耗系统用油L-AN68至规定高度；
4. 用染色法检验齿面接触斑点，按齿高不小于40%，齿长不小于50%；
5. 减速器各接触面及密封处均不许漏油；
6. 减速器外表面涂淡蓝色油漆，内表面涂耐油油漆。

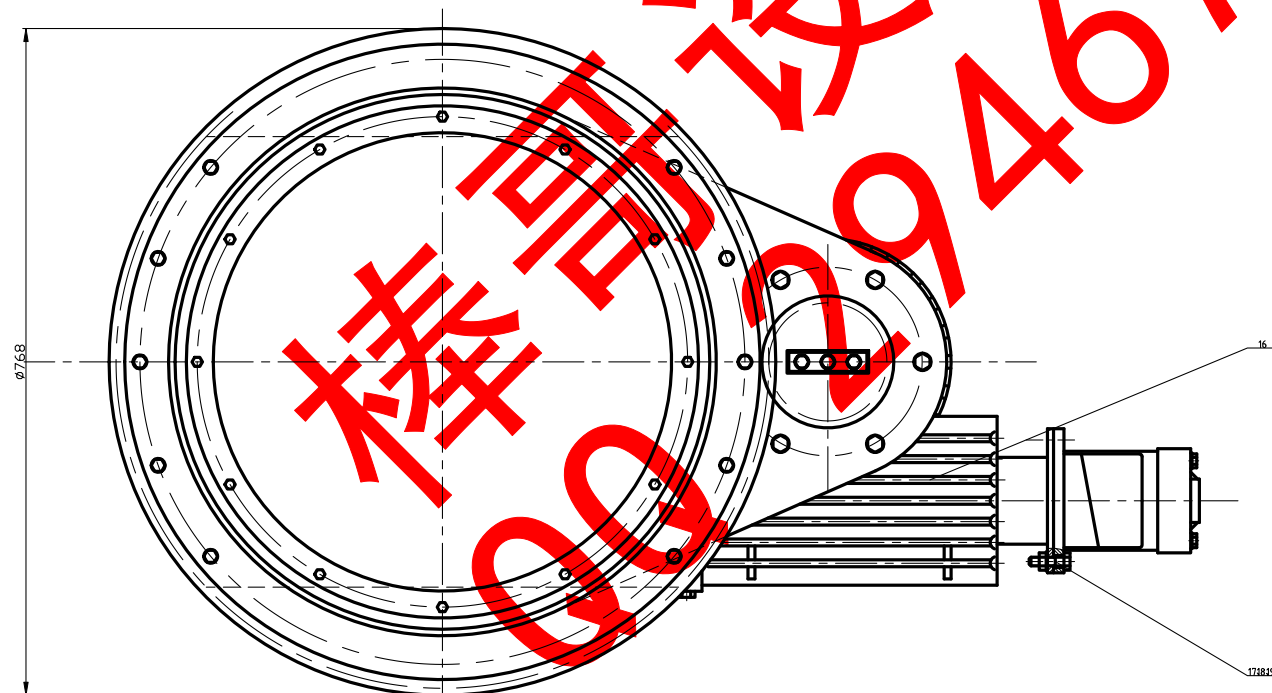
[illegible]

A1-回转机构



技术要求

1. 装配前应将回转小齿轮清洗干净;
2. 应保证齿轮副侧隙为 $0.6\sim 1\text{mm}$;
3. 减速器润滑油冬季为20号齿轮油,夏季为30号齿轮油。

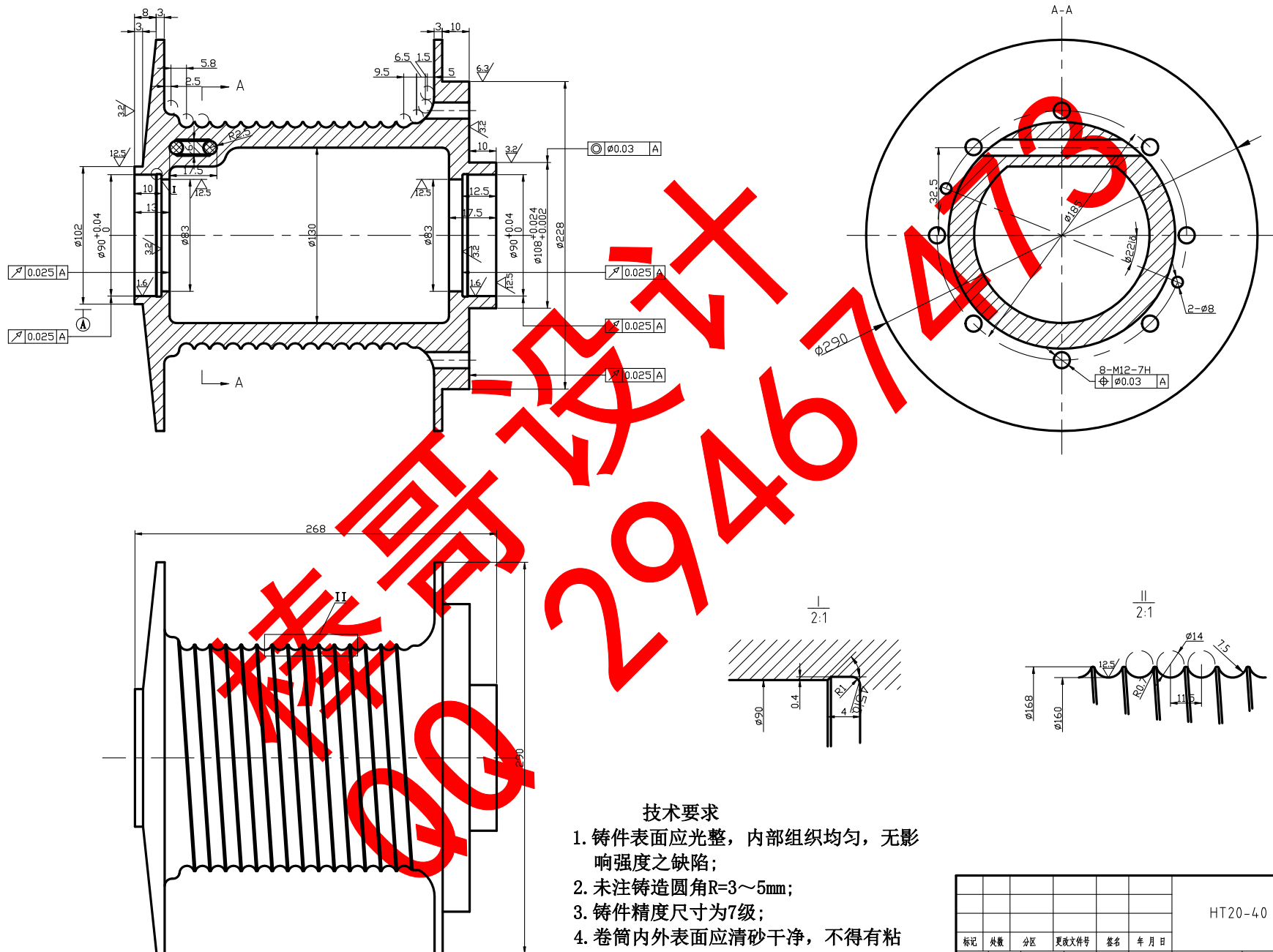


19	GB41-86-M10	螺母	2			
18	GB95-85 10	平垫圈	2			
17	GB5782-86-M10x4.0	螺栓	2			
16	Z0500-1-3CA	减速机	1			
15	YZR180L-8	电动机	1			
14	GB5782-86-M20x6.0	螺栓	5			
13	GB95-85 20	平垫圈	5			
12	Q10.18-12	小齿轮	1			
11	GB95-85 8	平垫圈	3			
10	GB5782-86-M8x30	螺栓	3			
9	GB1096-79 22x90	轴	1			
8	Q10.18-08	斜齿	1			
7	GB95-85 16	平垫圈	10			
6	GB5782-86-M16x70	螺栓	10			
5	Q10.18-05	圆锥光轴	1			
4	GB41-86-M12	螺母	12			
3	GB95-85 12	平垫圈	12			
2	GB5782-86-M12x80	螺栓	12			
1	Q10.18-01	皮带紧板	1			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	备注	备注

					数量			中国矿业大学应用技术学 机自04-1班
					装配图			
标记	页数	分区	更改文号	基本	年	月	日	回转机构
设计	翻绘	2008.6.14	标准化					
校核								
审核								
工艺		标准						Q10.18
					共 7 张 第 3 张			

A2-卷筒

其余



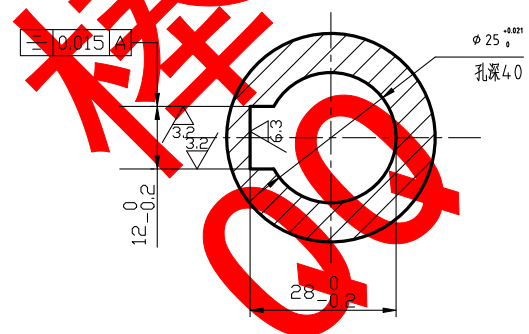
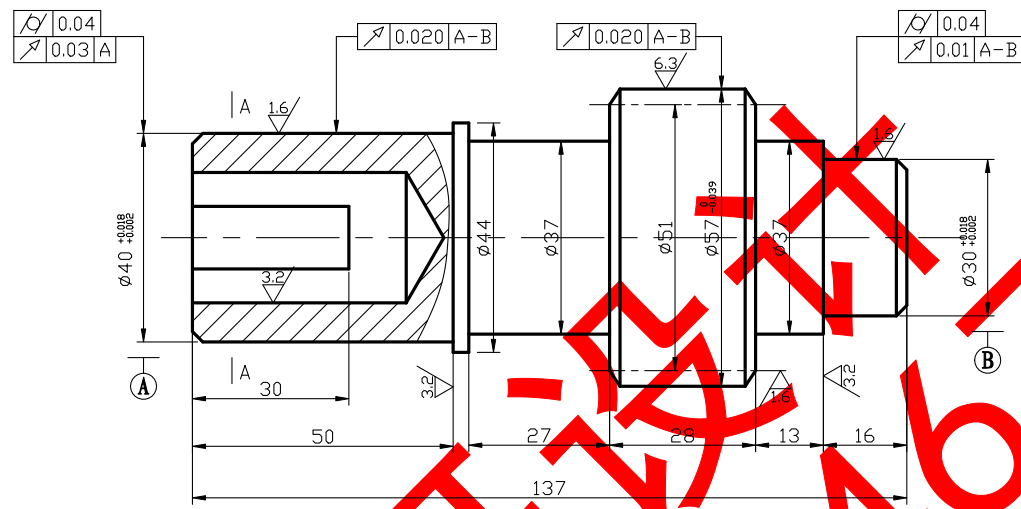
技术要求

1. 铸件表面应光滑，内部组织均匀，无影响强度之缺陷；
2. 未注铸造圆角 $R=3\sim 5\text{mm}$ ；
3. 铸件精度尺寸为7级；
4. 卷筒内外表面应清砂干净，不得有粘砂等杂质；
5. 未注倒角为 $2\times 45^\circ$ 。

						HT20-40			中国矿业大学应用技术学院 机自04-1班	
									卷筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶梯标记			重量	比例
设计	郭鸿雁	2008.6.14	标准化							1:2
绘图										
审核										
工艺						共 7 张 第 4 张			Q10.07	

A3-齿轮轴

其余 $\sqrt[25]{}$



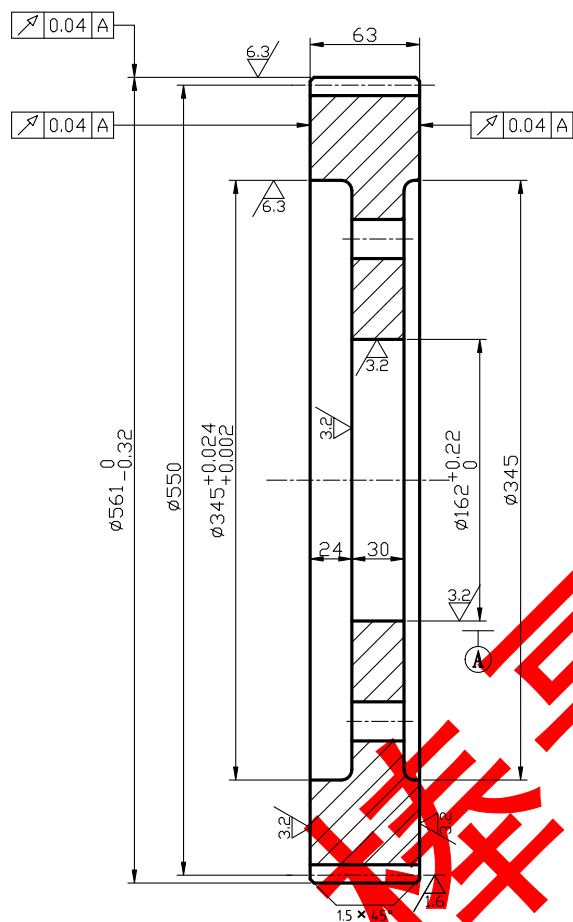
模数	m	3
齿数	Z1	17
齿顶高系数	ha	1
齿形角	α	20°
变位系数	x	0
精度等级	8FHGB10095-88	
中心距	$a \pm f_a$	210 ± 0.036
配对齿轮	图号	Q10.03-35
	齿数	Z2 123
公差组 检验项目 公差值		
I	Fr	0.043
	Fw	0.050
II	f _f	0.016
	f _{pt}	±0.017
III	FB	0.024
齿厚	公法线平均长度	13.999 $\begin{smallmatrix} 0.080 \\ -0.160 \end{smallmatrix}$
	跨齿数	K 2

技术要求

1. 轮齿渗碳淬火处理，HRC=58~62，渗碳深 0.5~0.8mm；
2. 未注明圆角半径R=2mm，倒角2×45°。

						20CrMnTi					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例	齿轮轴1
设计	郭鸿雁	2008.6.14	标准化								
绘图										1:1	Q10.03-22
审核											
工艺			批准			共 7 张 第 5 张					

A3-大齿轮



其余 $\sqrt{25}$

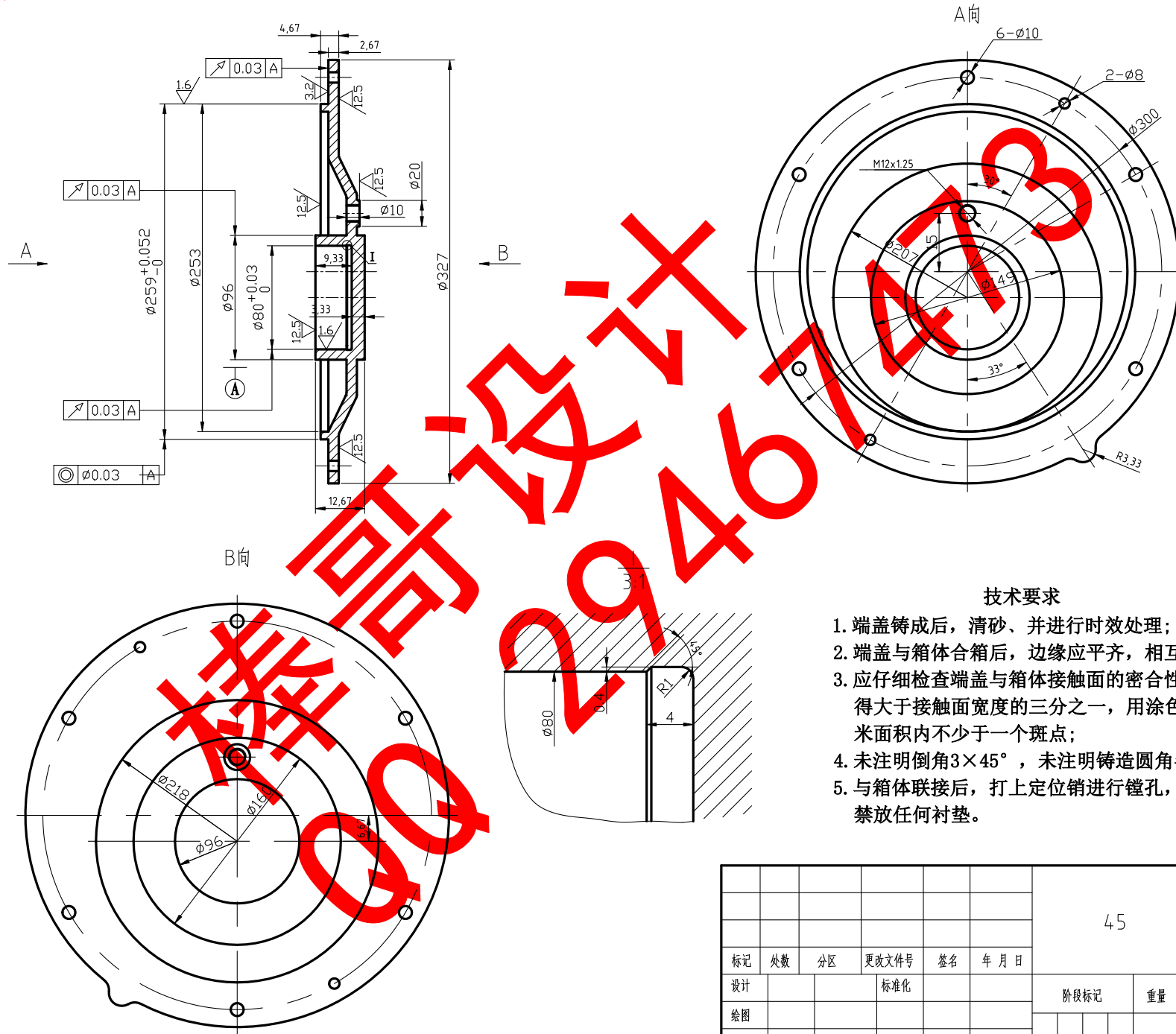
模数	m	5.5
齿数	Z2	100
齿顶高系数	ha	1
齿形角	α	20°
变位系数	x	0
精度等级	8HKB10095-88	
中心距	$a \pm f_a$	324.5 ± 0.0445
配对齿轮	图号	Q10.03-41
	齿数	Z1 18
公差组 检验项目 公差值		
I	Fr	0.044
	Fw	0.050
II	f_f	0.016
	f_{pt}	± 0.018
III	FB	0.028
齿厚	公法线平均长度	$194.426_{-0.300}^{+0.200}$
	跨齿数	K 12

技术要求

- 轮齿渗碳淬火处理，HRC=58~62，渗碳深0.5~0.8mm；
- 未注明圆角半径R=5mm，倒角2×45°。

						20CrMnTi						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							大齿轮
设计	郭鸿雁	2008.6.14	标准化			阶段标记		重量	比例			
绘图										Q10.03-09		
审核									1:3			
工艺				批准		共 7 张 第 7张						

A3-端盖



其余

技术要求

- 端盖铸成后，清砂、并进行时效处理；
- 端盖与箱体合箱后，边缘应平齐，相互错位每边不大于2mm；
- 应仔细检查端盖与箱体接触面的密合性，用0.05mm塞尺塞入深度不得大于接触面宽度的三分之一，用涂色法检查接触面达到每平方厘米面积内不少于一个斑点；
- 未注明倒角 $3\times 45^\circ$ ，未注明铸造圆角半径 $R=5\sim 10\text{mm}$ ；
- 与箱体联接后，打上定位销进行镗孔，镗孔时结合面处禁放任何衬垫。

						45			端 盖
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:3	Q10.03-16
绘图									
审核									
工艺			批准			共 7 张 第 6 张			