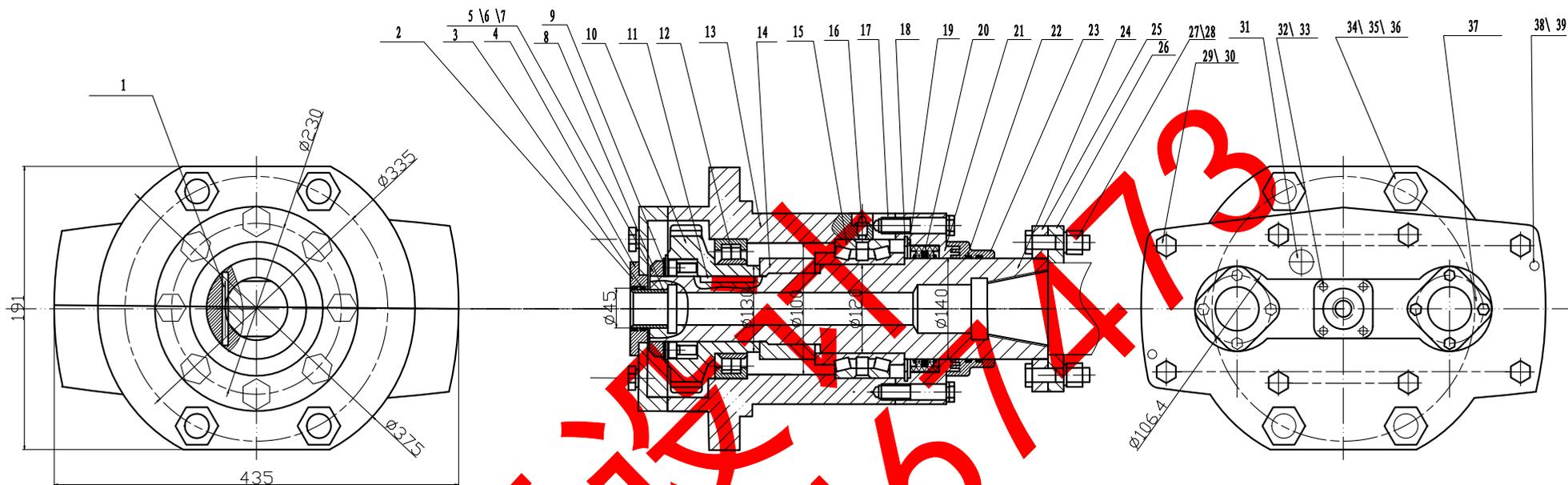


# A0-动力头



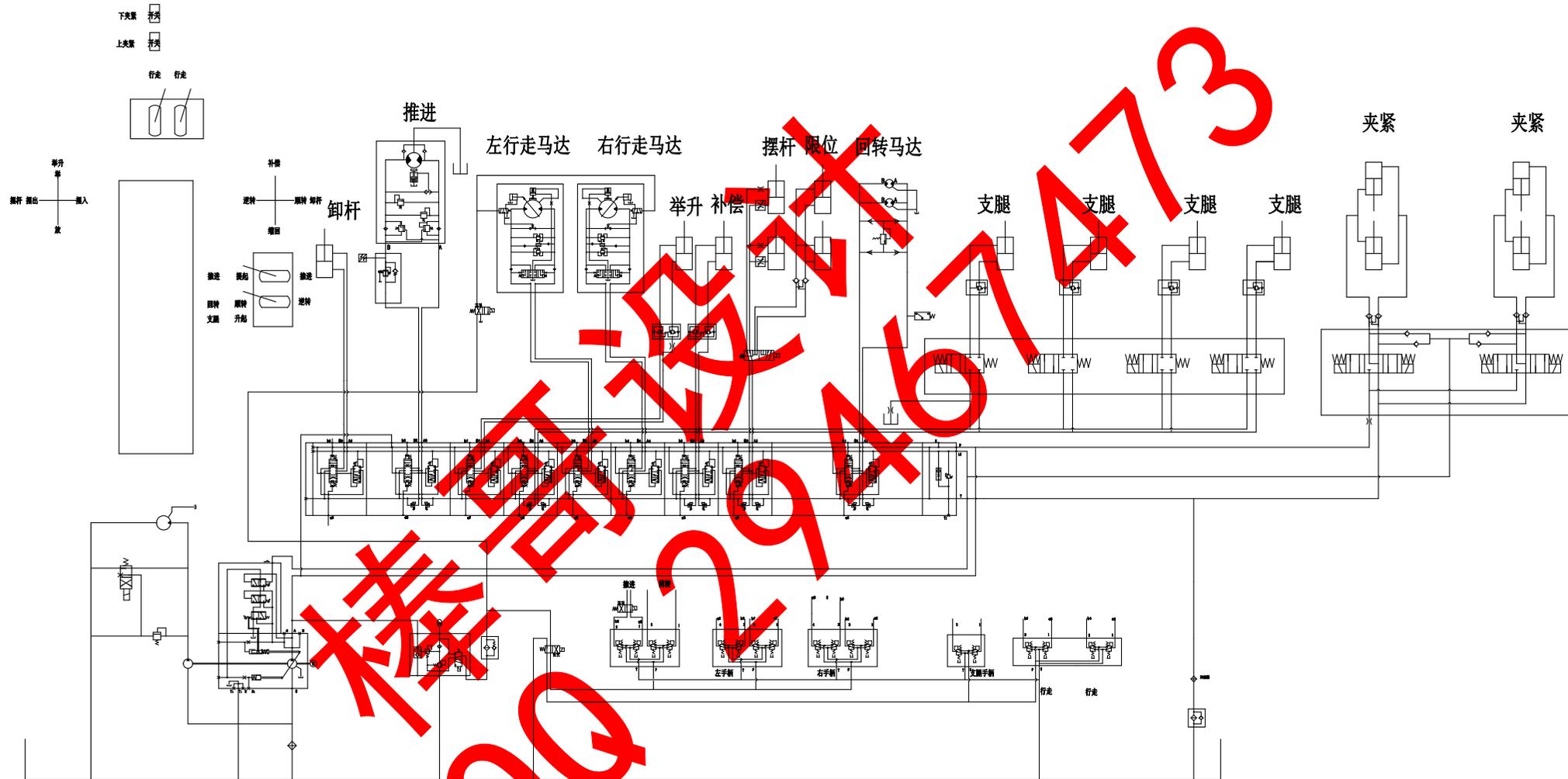
### 技术要求

- 1: 装配前应将所有零件清洗干净, 箱体内部涂浅黄色油漆, 外部涂蓝色油漆。
- 2: 安装轴承时, 严禁直接敲击轴承内外圈 (应垫以紫铜管, 并使套圈均匀受力), 轴承装配后应该紧贴于轴肩或轴承端面。
- 3: 调整、紧固轴承, 应使轴承上留有0.05-0.1的轴向间隙。
- 4: 装配时箱体空腔内应充满钙基润滑脂。
- 5: 装配件50进气套筒时在两端加工表面涂润滑油, 并在件2的第2道沟槽中储存尽量多的钙基润滑脂。

47	73025000037	新油液压马达	2		
46	30649501002	进气套筒	1	45	
45	70151408001	套圈 80	2		
44	70210104001	滚动轴承 2	2		
43	30403020204	小径轴轴	2	20CrNiH1H+	
42	70210103001	滚动轴承 1	2		
41	73031020001	套圈	1		
40	70110110308	螺母 M10x75	8		
39	70151001201	套圈 M12	8		
38	70110301301	螺母 M12x35	8		
37	70170101602	套圈 M16x5	2		
36	70151005001	螺母 M16x20	4		
35	70140100001	螺母 M20	4		
34	70110102002	螺母 M20x90	4		
33	70151001001	套圈 M10	4		
32	70110301006	螺母 M10x40	4		
31	70310501001	轴 M10	1		
30	70151001801	套圈 M16	28		
29	701103018013	螺母 M16x90	8		
28	70142001601	螺母 M16	8		
27	701103018025	螺母 M16x65	8		
26	30620800043	套圈 M25 2	1	Q235 A	
25	30620800044	套圈 M25 1	1	Q235 A	
24	30403060002	套圈	1	45#	
23	30620701007	套圈 M25	1	45#	备用
22	70320114002	±行 140x3 55	2		
21	30620901001	套圈	1	45#	备用
20	73062000002	轴 套圈 M25	2		
19	70151410003	套圈 M20	1		
18	306207010022	套圈 M25	1		
17	30201000408	套圈 M25 1	1	红钢板	备用
16	70310101001	压注油杯	1		
15	70210512001	双列圆锥滚子轴承	1		
14	30620900004	套圈 M25	1	45#	
13	83110245001	套圈	1	2510-570	
12	70210113001	非列圆锥滚子轴承	1		
11	70180102501	平键 40x2 65	1		
10	30621060302	大油杯	1	20CrNiH1H+	
9	30620900005	套圈 M25 2	1	红钢板	
8	70320110202	±行套圈 M25	2		
7	306207010004	轴 M25	1	Q235 A	
6	70151609502	圆锥套圈 M25	1		
5	70141309501	圆锥套圈 M25	1		
4	30710405001	套圈 M25	1	2510-570	
3	73024030014	套圈 M25	2		
2	81240100000	进气套筒	1	锻铸件	
1	70170512006	键 12x65	2		

序号	代号	名称	数量	材料	备注
		T-40 动力头	1	81240000000	
编制	审核	设计	校对	工艺	材料
日期	日期	日期	日期	日期	日期

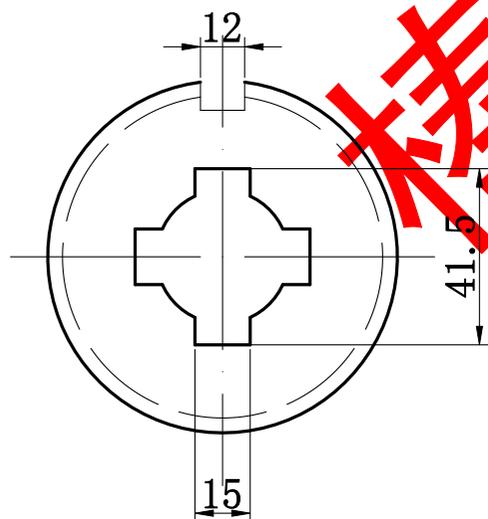
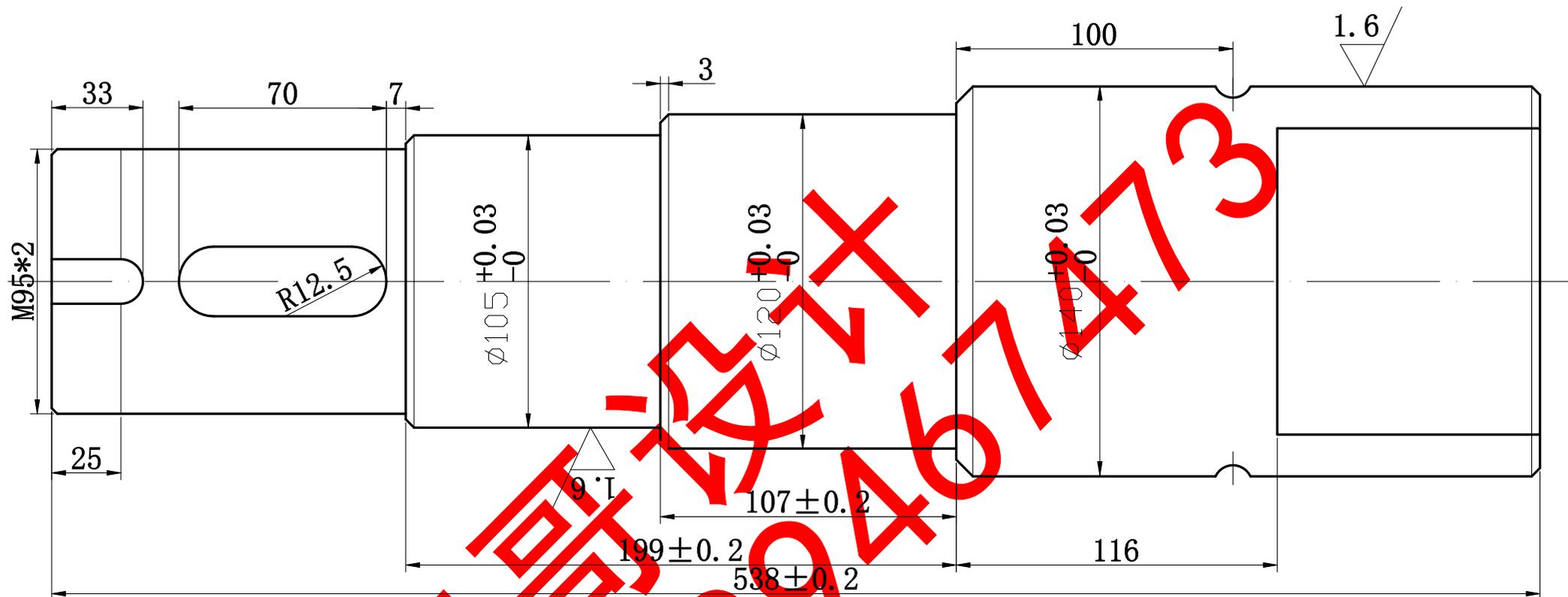
# A1-液压原理图



名称		液压原理图		图号	80749600002	
设计		审核		比例	1:2	
工艺		材料		邵阳学院机械与能源系		
标准		编号		04机制22号		
修改		理由		潜孔钻机		



# A4-动力头主轴



## 技术参数

- 1: 未注倒角R3\*45
- 2: 铸件必须进行时效处理

潜孔钻机——动力头主轴		比例	2 : 1
		材料	
制图	谭海强	机械与能源工程系	
审核		304030605002	
		04机制班34号	