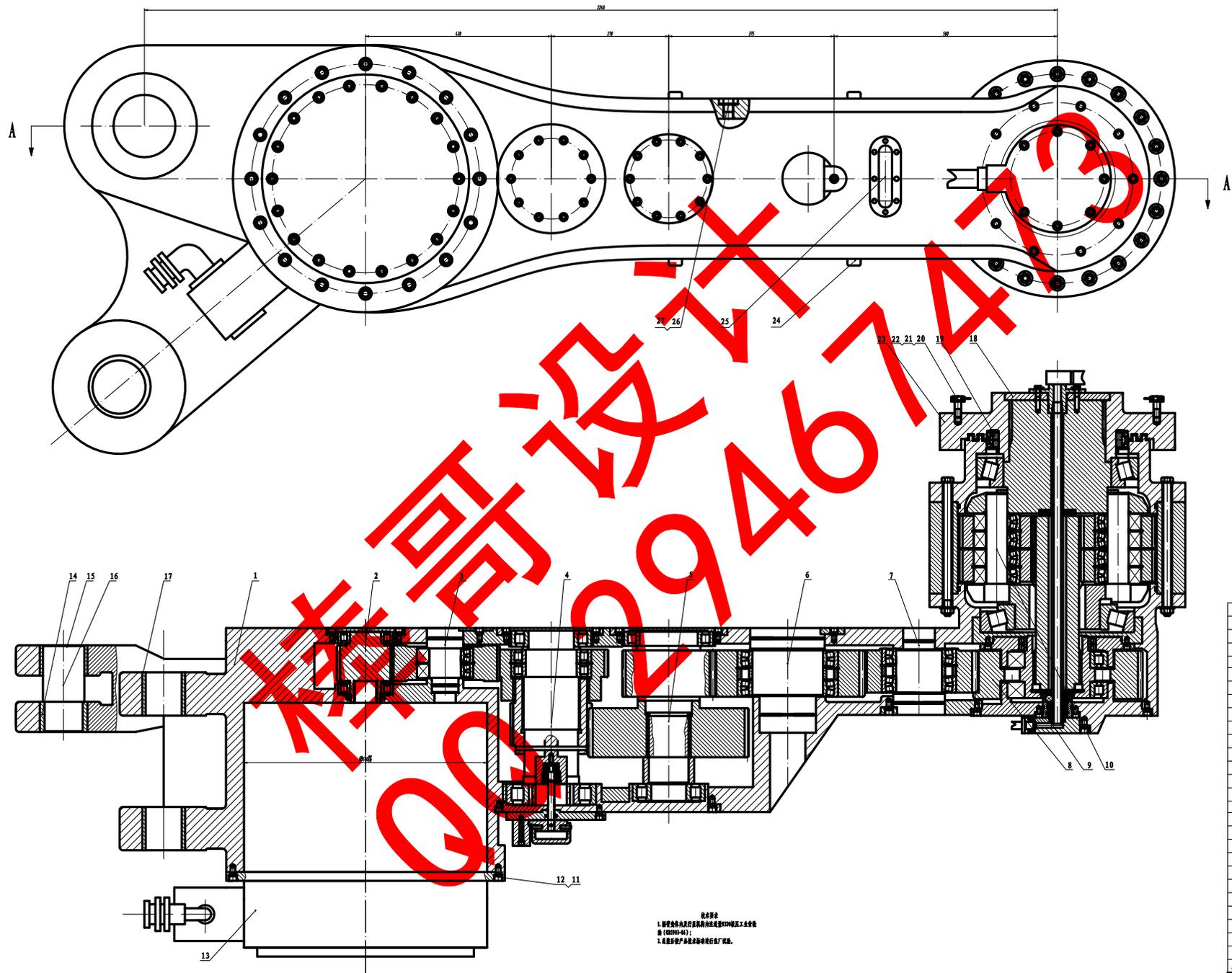


A0-右摇臂

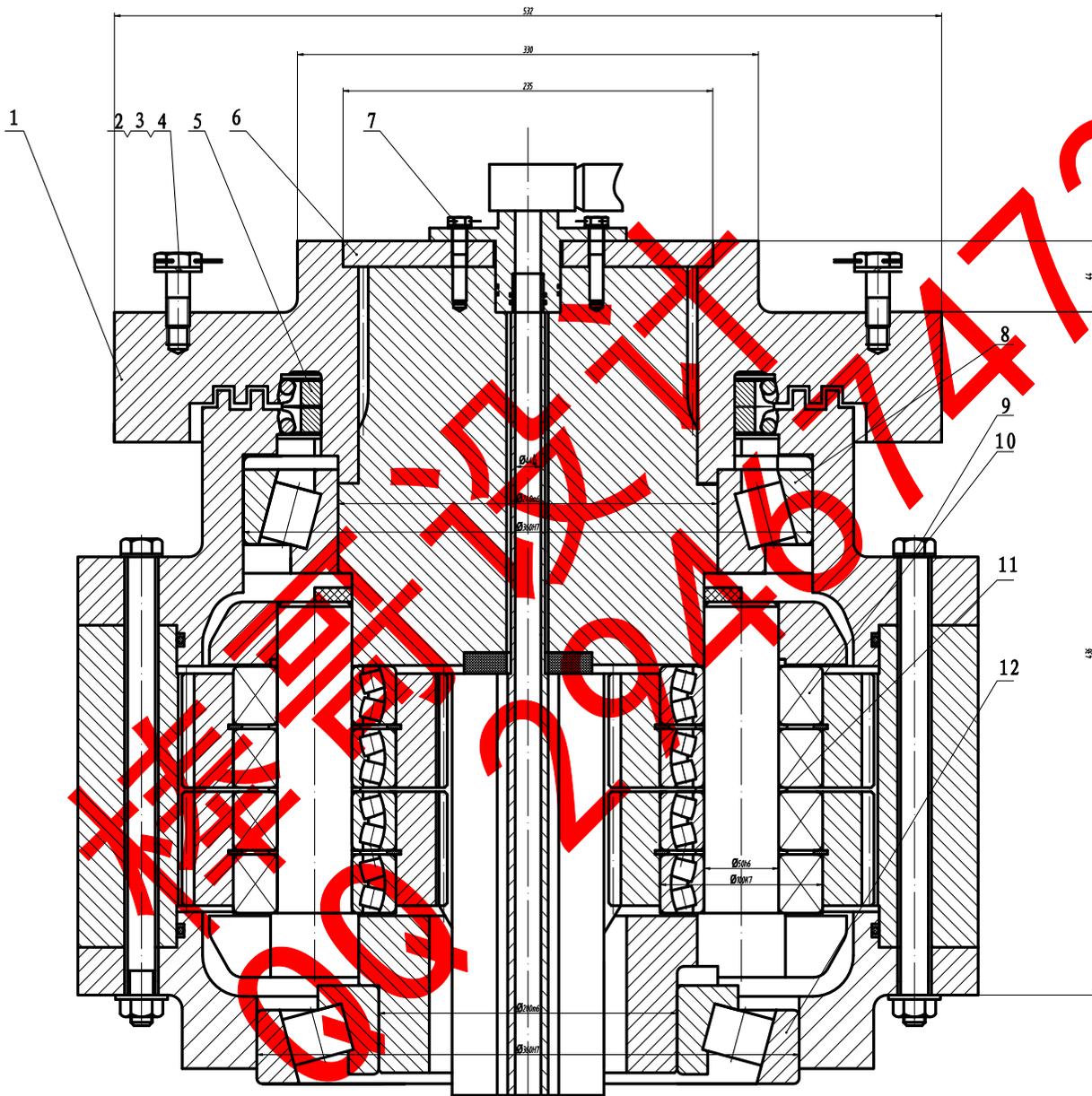


技术要求
 1. 铸件表面应进行防腐处理或涂防锈漆(GB1133-84)。
 2. 铸件应经热处理消除应力后进行加工。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
27	ZH02-27	垫圈33	1	A3-垫圈-4	
26	ZH00-27	螺母M20x1.5	1	35	
25	W001-9	油杯	1		
24	W001-4	键型M16x17/16	7	809-1	外购
23	W001-2	大牙垫圈	1		
22	GM/T P3-1987	垫圈24	20	GB6	
21	GB21-1-88	轴套GB2120	20	工钢	
20	GB21-1-86	轴套	5:8		
19	W001-4	衬套环	1		
18	W001-5	光轴套	1	40Cr	
17	W001-4	套	2	40Cr	
16	W001-3	轴套	1	40Cr	
15	W001-2	套	1	40Cr	
14	W001-1	套	2	40Cr	
13	W001-300	轴套	1		
12	GM/T P3-1987	垫圈16	1	GB6	
11	GB2718-1-88	轴套GB2718	1	工钢	
10	W00110	行星轴套	1		
9	W00109	行星轴套套	1		
8	W00108	行星轴套	1		
7	W00107	轴三轴套	1		
6	W00106	轴二轴套	1		
5	W00105	轴三轴套	1		
4	W00104	轴二轴套	1		
3	W00103	轴一轴套	1		
2	W00102	轴一轴套	1		
1	W00101	轴臂套套	1	Z5	

中国矿业大学 机电工程学院			
设计	审核	批准	日期
设计	审核	批准	日期
工艺	审核	批准	日期

A1-行星架



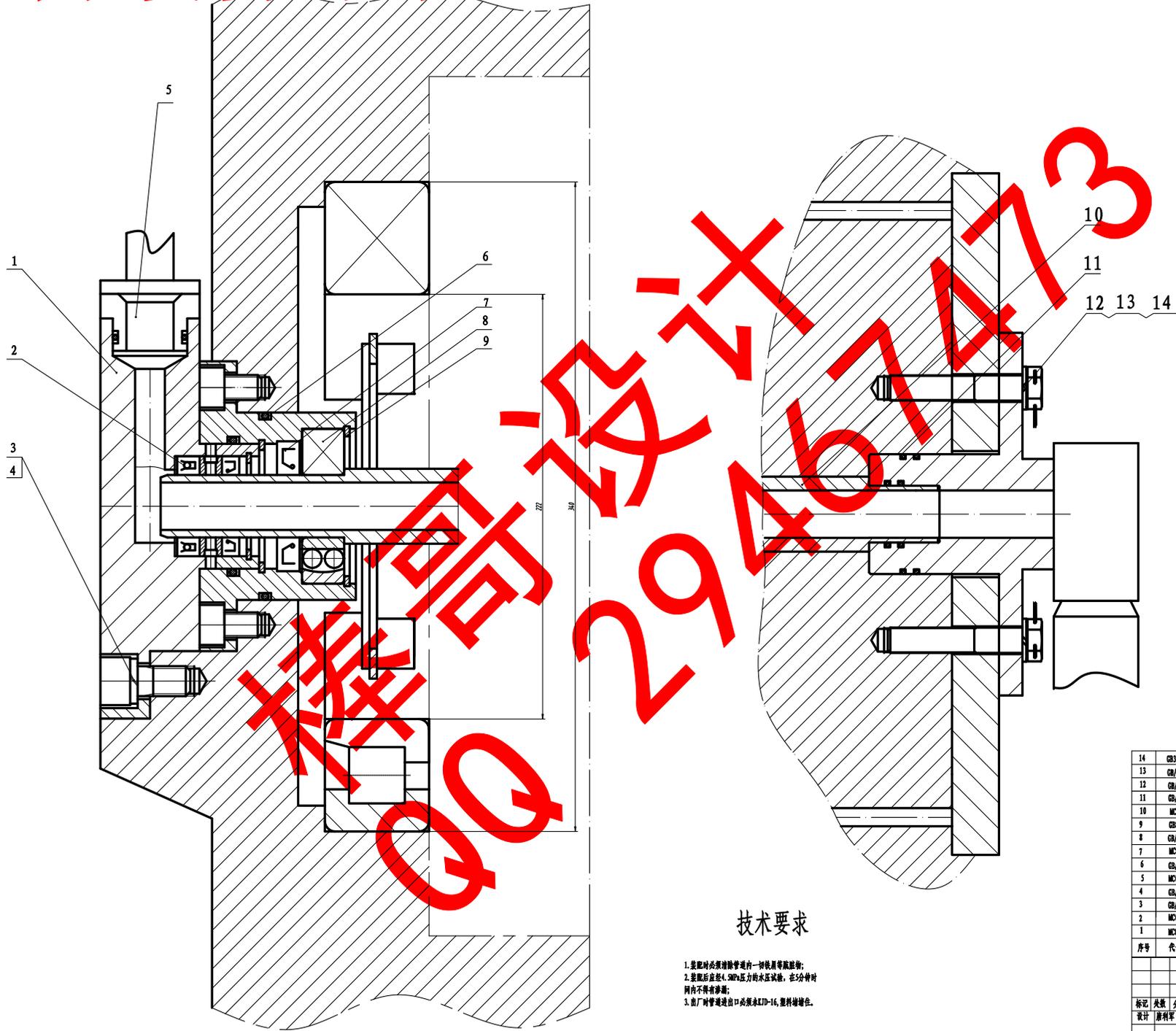
技术要求

- 1 齿轮副的接触斑点沿齿高不小于50%，沿齿长不小于70%。
- 2 零件装配前必须清理干净，去除毛刺。
- 3 装配后减速器应转动灵活，不得有卡滞现象。
- 4 装配件9在装配时用扭矩扳手紧固。

12	GB/T267-1994	轴承32048	1	GC15			
11	GB894-86	销轴	2	Q235			
10	MC010-5	轴承32048	4				
9	GB/T65-2000	螺栓M24X150	2	35			
8	GB/T228-1994	轴承4226	1	GC15			
7	MC010-4	螺栓M10X30	1	35			
6	MC010-3	定位套	1	40Cr			
5	MC010-2	浮封环	1				
4	GB347-1964	轴套	5				
3	GB/T93-1987	垫圈34	20	65Mn			
2	GB32.1-88	螺栓M24X150	20	35			
1	MC010-1	拨盘	1	25			
序号	代号	名称	数量	材料	零件	备注	

					中国矿业大学 机电工程学院		
设计	李利军				行星架		
审核					比例	1:2	
工艺					共3张 第3张		MC010

A1-内喷雾系统



技术要求

1. 装靶时必须清除管壁内一切铁屑等杂质;
2. 装靶后应经4.0MPa压力的水压试验, 在5分钟时间内不得有渗漏;
3. 出厂时管道进出口必须涂防锈漆KD-16, 密封堵堵住。

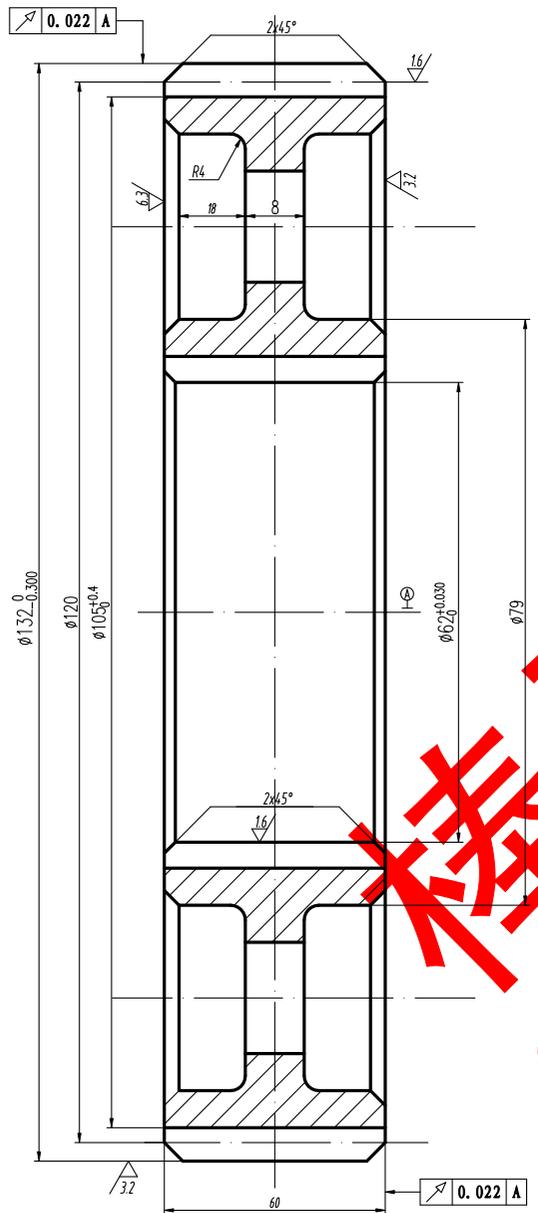
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
14	GB343-1964	铁丝	1			1.5米
13	GB/T93-1987	垫圈16	16	65Mn		
12	GB/T95-2000	螺母M16x50	16	65Mn		
11	GB/T3452.1-85	O型圈1122	1	40Cr		
10	MC0104-5	进水管	1	35		
9	GB884-86	套筒72	1	Q235		
8	GB/T221-94	轴承2307	1	QCr15		
7	MC0104-4	外圈管架密封	1	30CrMnTi		
6	GB/T3452.1-82	O型圈1082	1	橡胶		
5	MC0104-3	管夹座	1	40Cr		
4	GB/T93-1987	垫圈10	1	65Mn		
3	GB/T95-2000	螺母M16x30	16	65Mn		
2	MC0104-2	组合管架	1	35		
1	MC0100-1	密封装置	1	25		

标记	人数	分区	更改文件号	签名	日期	数量	比例	备注
设计	廖利军						1:1	内喷雾系统
审核								MC0109
工艺								共3张 第4张

中国矿业大学
机电工程学院

A2-齿轮

其余 $\sqrt{R3}$



ÄÊËÿm	8	
³ ÝËÿZ	10	
³ ÝËÿÇa	20°	
¼«ÏÈµÈ¼¶JB179-83	8-7-7HK	
³ ÝËÿ¼¶¶Ï ò Ìø¶Fr	0.0063	
公法线长度公差Fw	0.028	
» ù¼Û¼«ÏÈE«²ifpb	0.013	
³ ÝËÿ¹«²ift	0.011	
¹«² ÌB¼ ÌÑ é	³ ÏÈÈ	16.21
	ÔÈ²i	

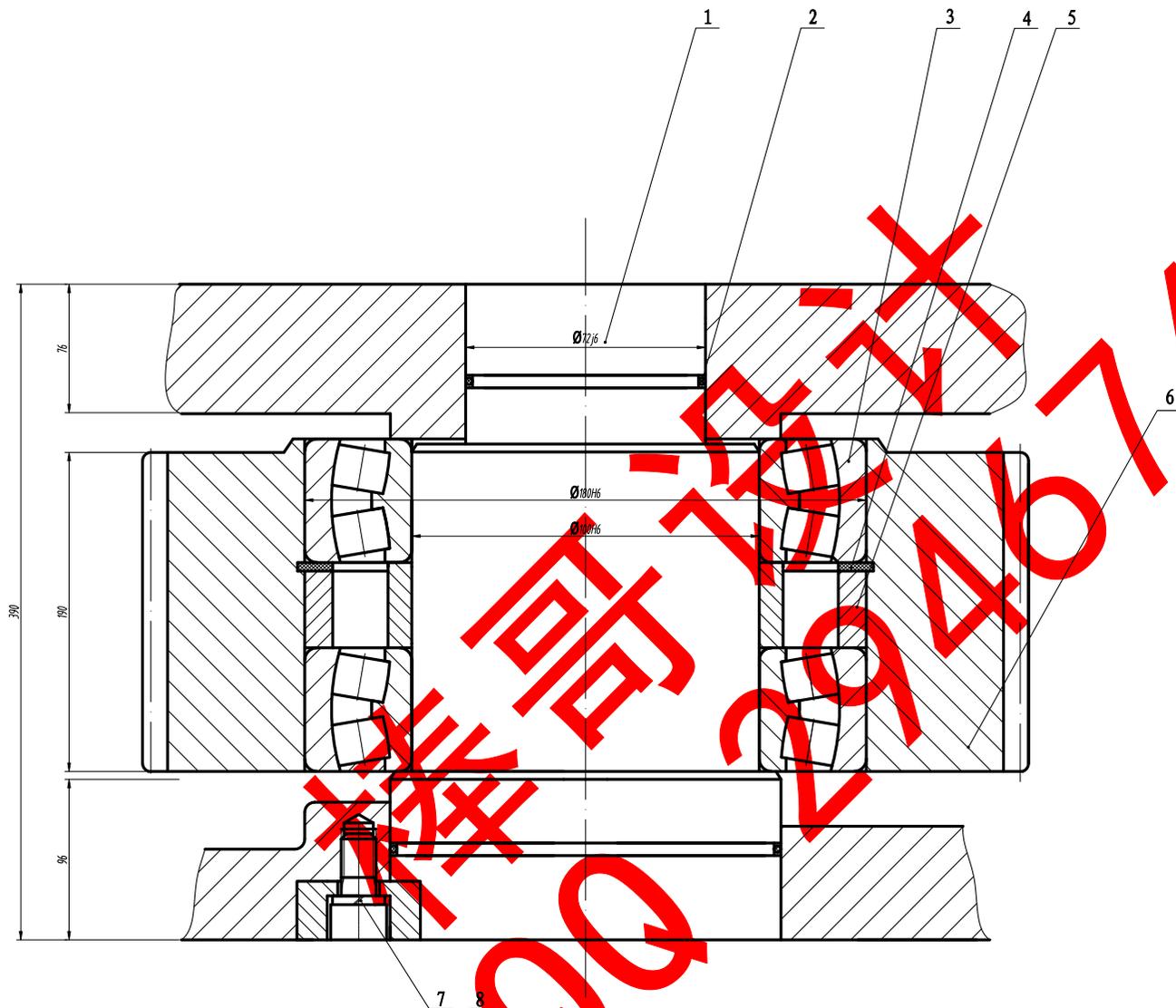
- 技术要求
- 1、渗碳处理后齿面硬度HRC56-61;
 - 2、其余圆角半径R3;
 - 3、未注明倒角为1.5×45°.

机械工业出版社

2946

序号	代号	名称	数量	材料	零件	总计	备注
							中国矿业大学 机电工程学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期		齿轮
设计	唐利军					阶段标记 重量 比例	
审核						1:1	MC0102-2
工艺						共9张 第9张	

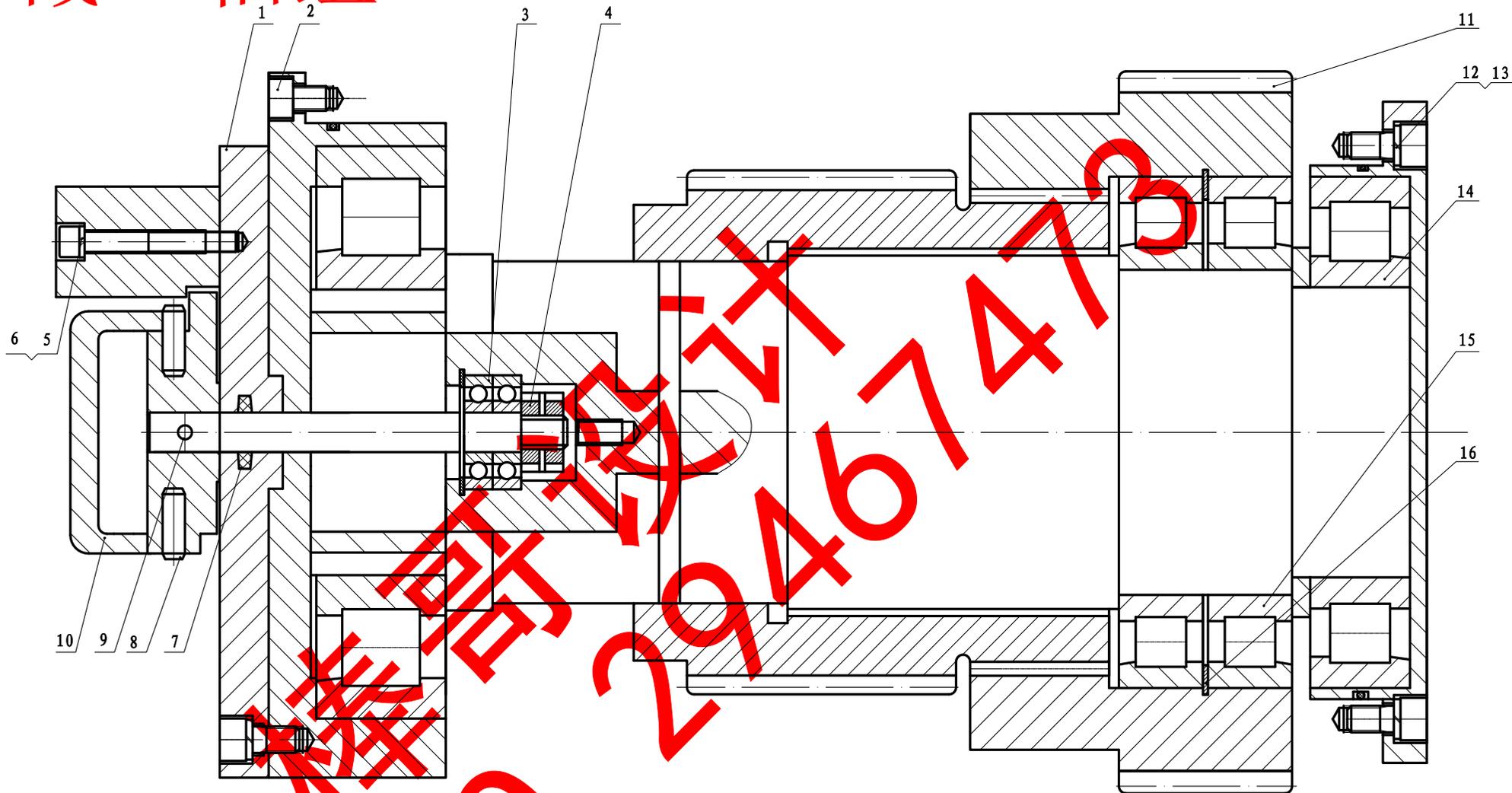
A2-惰三轴组



技术条件
1. 装配前, 所有的零件经检查合格,
清洗后安装用煤油清洗.

8	GB/T 93-1987	垫圈12	16	65Mn					
7	GB/T5782-2000	螺栓M12X30	16	8.8级					
6	GB/883-86	齿轮	1						
5	MC0107-2	距离套	1	40Cr					
4	GB/883-86	挡圈	1	Q235					
3	GB/T288-1994	轴承22219CC	1	GCr15					
2	GB/T3452.1-2005	O型圈	1	橡胶					
1	MC0107-1	轴	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注		
							中国矿业大学 机电工程学院		
							惰三轴组		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记		重量	比例
设计	唐利军								1:1
审核									
工艺						共 9 张 第 7 张			
							MC0107		

A2-截二轴组

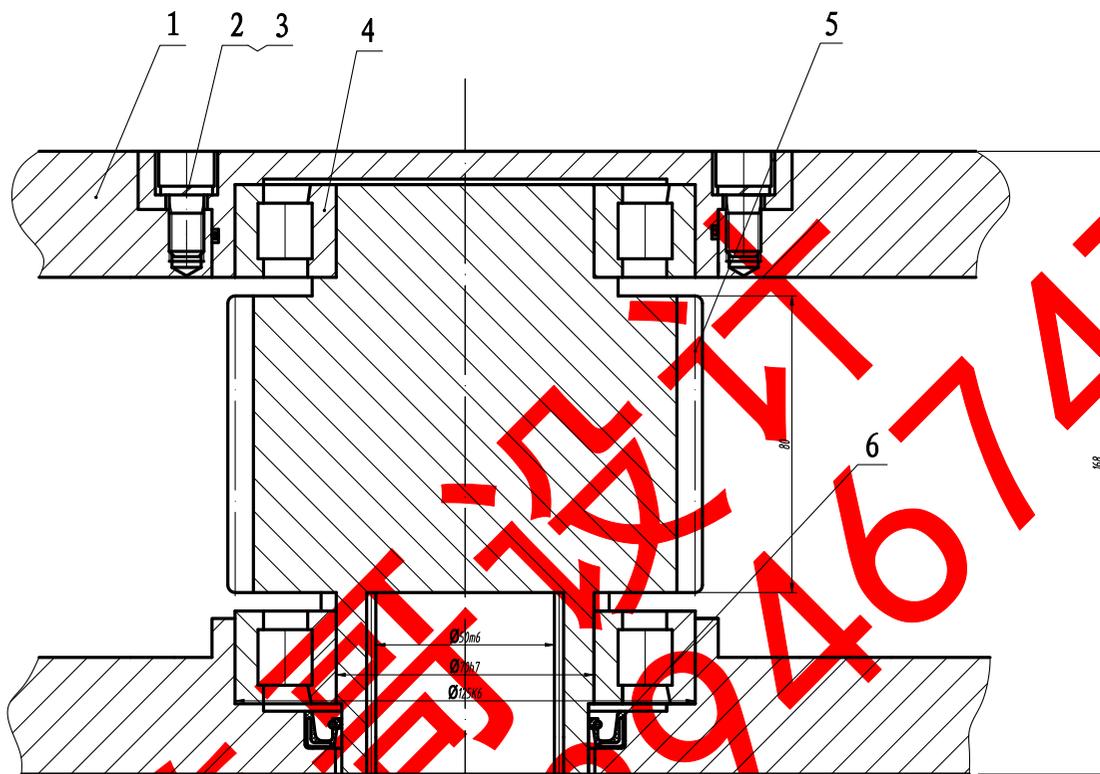


6	GB884-86	挡圈	1	Q235															
15	GB/T267-1994	轴承2222	1						外购										
14	GB/T267-1994	轴承2221	1						外购										
13	GB/T 93-1987	垫圈12	16	65Mn															
12	GB/T5782-2000	螺栓M12X30	16	8.8级															
11	MC0104-3	齿轮	1	30CrMnTi															
10	MC0104-2	把手	1	45															
9	GB/T119.2-2000	销8X40	1	40Cr															
8	GB/T119.2-2000	销 8X30	2	40Cr															
7	JB/ZQ4606-1986	毡圈	1	橡胶															
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注												

6	GB/T 93-1987	垫圈8	16	65Mn															
5	GB/T65-2000	螺钉M8X60	16	8.8级															
4	GB/T6170-2000	螺母M22X1.5	1	8级															
3	GB/T267-1994	轴承G1905	1	GCr15															
2	GB/T70.1-2000	螺钉M10X25	16	8.8级															
1	MC0104-1	端盖	1	25															
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注												

中国矿业大学 机电工程学院										截二轴组		MC0104	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例					
设计	廖利军							1:1					
审核													
工艺									共9张 第8张				

A2-截一轴组



机械零件设计 201607473

技术条件

1. 装配前, 所有的零件经检查合格, 清洗后安装用煤油清洗。

6	MC0102-3	外露骨架密封	1	30CrMnTi			
5	MC0102-2	齿轮	1	30CrMnTi			
4	GB/T288-1994	轴承62214	1	GCr15			
3	GB/T 93-1987	垫圈12	16	65Mn			
2	GB/T5782-2000	螺栓M12X30	16	8.8级			
1	MC0102-1	端盖	1	25			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注

					中国矿业大学 机电工程学院		
					截一轴组		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期		
设计	唐利军					阶段标记	重量 比例
审核							1:1
工艺						共9张 第6张	MC0102