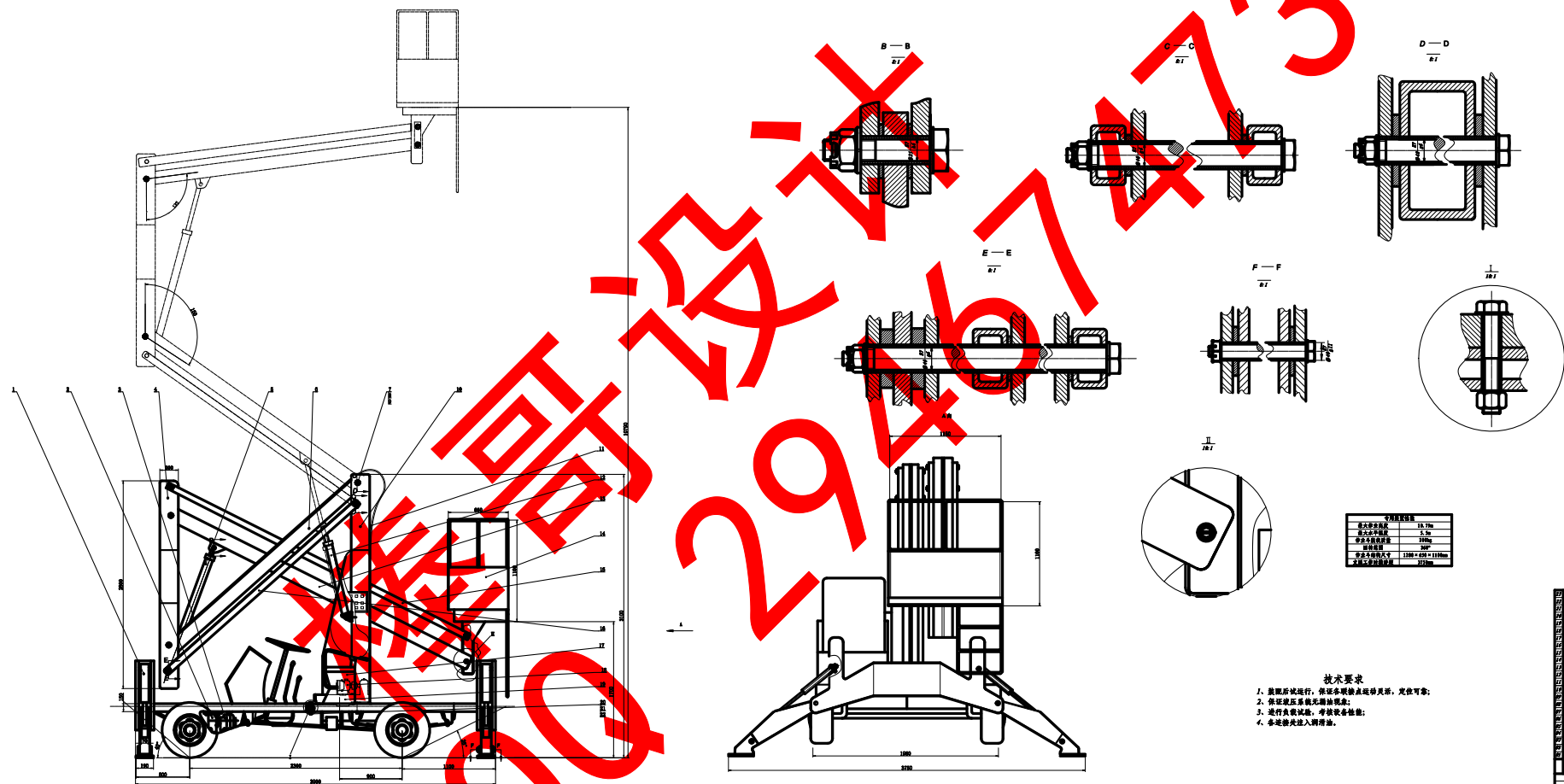


A0[加长]-GKT13总装图



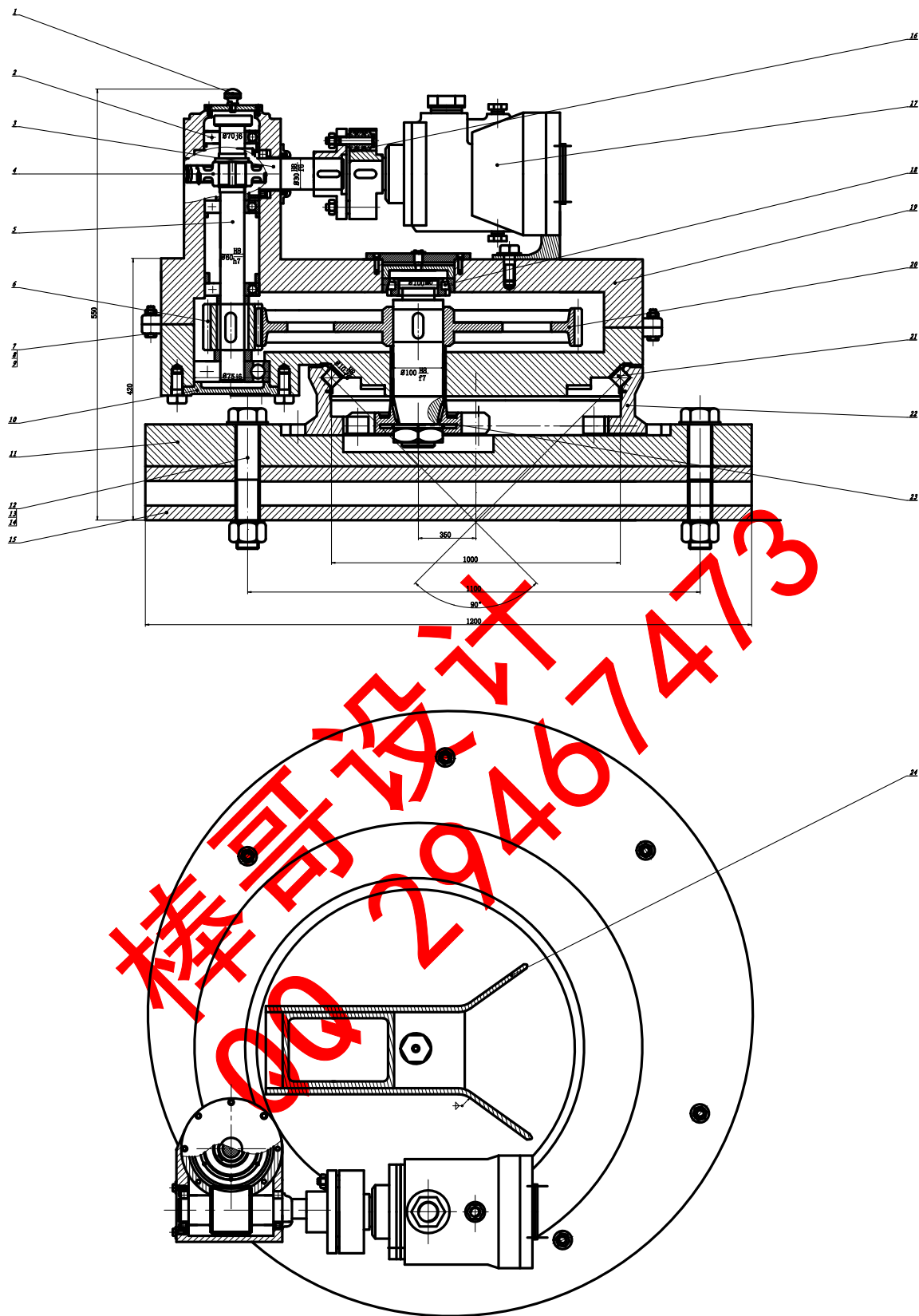
主要性能指标			
最大起重量	13.15t		
最大幅度	13m		
最大起重速度	100m		
起重臂长度	100m		
整机尺寸	12000 × 4000 × 11000mm		
整机重量	20000kg		

技术要求

1. 能在规定范围内运行，保证各项性能指标，使用可靠；
2. 保证起重系统无故障运行；
3. 进行试验测试，考核使用寿命；
4. 各连接处注入润滑油。

材料明细表		材料明细表		材料明细表		材料明细表	
序号	材料名称	规格	数量	序号	材料名称	规格	数量
1	Q235	钢板	1	11	Q235	钢板	1
2	Q235	钢板	1	12	Q235	钢板	1
3	Q235	钢板	1	13	Q235	钢板	1
4	Q235	钢板	1	14	Q235	钢板	1
5	Q235	钢板	1	15	Q235	钢板	1
6	Q235	钢板	1	16	Q235	钢板	1
7	Q235	钢板	1	17	Q235	钢板	1
8	Q235	钢板	1	18	Q235	钢板	1
9	Q235	钢板	1	19	Q235	钢板	1
10	Q235	钢板	1	20	Q235	钢板	1
21	Q235	钢板	1	22	Q235	钢板	1
23	Q235	钢板	1	24	Q235	钢板	1
25	Q235	钢板	1	26	Q235	钢板	1
27	Q235	钢板	1	28	Q235	钢板	1
29	Q235	钢板	1	30	Q235	钢板	1
31	Q235	钢板	1	32	Q235	钢板	1
33	Q235	钢板	1	34	Q235	钢板	1
35	Q235	钢板	1	36	Q235	钢板	1
37	Q235	钢板	1	38	Q235	钢板	1
39	Q235	钢板	1	40	Q235	钢板	1
41	Q235	钢板	1	42	Q235	钢板	1
43	Q235	钢板	1	44	Q235	钢板	1
45	Q235	钢板	1	46	Q235	钢板	1
47	Q235	钢板	1	48	Q235	钢板	1
49	Q235	钢板	1	50	Q235	钢板	1
51	Q235	钢板	1	52	Q235	钢板	1
53	Q235	钢板	1	54	Q235	钢板	1
55	Q235	钢板	1	56	Q235	钢板	1
57	Q235	钢板	1	58	Q235	钢板	1
59	Q235	钢板	1	60	Q235	钢板	1
61	Q235	钢板	1	62	Q235	钢板	1
63	Q235	钢板	1	64	Q235	钢板	1
65	Q235	钢板	1	66	Q235	钢板	1
67	Q235	钢板	1	68	Q235	钢板	1
69	Q235	钢板	1	70	Q235	钢板	1
71	Q235	钢板	1	72	Q235	钢板	1
73	Q235	钢板	1	74	Q235	钢板	1
75	Q235	钢板	1	76	Q235	钢板	1
77	Q235	钢板	1	78	Q235	钢板	1
79	Q235	钢板	1	80	Q235	钢板	1
81	Q235	钢板	1	82	Q235	钢板	1
83	Q235	钢板	1	84	Q235	钢板	1
85	Q235	钢板	1	86	Q235	钢板	1
87	Q235	钢板	1	88	Q235	钢板	1
89	Q235	钢板	1	90	Q235	钢板	1
91	Q235	钢板	1	92	Q235	钢板	1
93	Q235	钢板	1	94	Q235	钢板	1
95	Q235	钢板	1	96	Q235	钢板	1
97	Q235	钢板	1	98	Q235	钢板	1
99	Q235	钢板	1	100	Q235	钢板	1
101	Q235	钢板	1	102	Q235	钢板	1
103	Q235	钢板	1	104	Q235	钢板	1
105	Q235	钢板	1	106	Q235	钢板	1
107	Q235	钢板	1	108	Q235	钢板	1
109	Q235	钢板	1	110	Q235	钢板	1
111	Q235	钢板	1	112	Q235	钢板	1
113	Q235	钢板	1	114	Q235	钢板	1
115	Q235	钢板	1	116	Q235	钢板	1
117	Q235	钢板	1	118	Q235	钢板	1
119	Q235	钢板	1	120	Q235	钢板	1
121	Q235	钢板	1	122	Q235	钢板	1
123	Q235	钢板	1	124	Q235	钢板	1
125	Q235	钢板	1	126	Q235	钢板	1
127	Q235	钢板	1	128	Q235	钢板	1
129	Q235	钢板	1	130	Q235	钢板	1
131	Q235	钢板	1	132	Q235	钢板	1
133	Q235	钢板	1	134	Q235	钢板	1
135	Q235	钢板	1	136	Q235	钢板	1
137	Q235	钢板	1	138	Q235	钢板	1
139	Q235	钢板	1	140	Q235	钢板	1
141	Q235	钢板	1	142	Q235	钢板	1
143	Q235	钢板	1	144	Q235	钢板	1
145	Q235	钢板	1	146	Q235	钢板	1
147	Q235	钢板	1	148	Q235	钢板	1
149	Q235	钢板	1	150	Q235	钢板	1
151	Q235	钢板	1	152	Q235	钢板	1
153	Q235	钢板	1	154	Q235	钢板	1
155	Q235	钢板	1	156	Q235	钢板	1
157	Q235	钢板	1	158	Q235	钢板	1
159	Q235	钢板	1	160	Q235	钢板	1
161	Q235	钢板	1	162	Q235	钢板	1
163	Q235	钢板	1	164	Q235	钢板	1
165	Q235	钢板	1	166	Q235	钢板	1
167	Q235	钢板	1	168	Q235	钢板	1
169	Q235	钢板	1	170	Q235	钢板	1
171	Q235	钢板	1	172	Q235	钢板	1
173	Q235	钢板	1	174	Q235	钢板	1
175	Q235	钢板	1	176	Q235	钢板	1
177	Q235	钢板	1	178	Q235	钢板	1
179	Q235	钢板	1	180	Q235	钢板	1
181	Q235	钢板	1	182	Q235	钢板	1
183	Q235	钢板	1	184	Q235	钢板	1
185	Q235	钢板	1	186	Q235	钢板	1
187	Q235	钢板	1	188	Q235	钢板	1
189	Q235	钢板	1	190	Q235	钢板	1
191	Q235	钢板	1	192	Q235	钢板	1
193	Q235	钢板	1	194	Q235	钢板	1
195	Q235	钢板	1	196	Q235	钢板	1
197	Q235	钢板	1	198	Q235	钢板	1
199	Q235	钢板	1	200	Q235	钢板	1
201	Q235	钢板	1	202	Q235	钢板	1
203	Q235	钢板	1	204	Q235	钢板	1
205	Q235	钢板	1	206	Q235	钢板	1
207	Q235	钢板	1	208	Q235	钢板	1
209	Q235	钢板	1	210	Q235	钢板	1
211	Q235	钢板	1	212	Q235	钢板	1
213	Q235	钢板	1	214	Q235	钢板	1
215	Q235	钢板	1	216	Q235	钢板	1
217	Q235	钢板	1	218	Q235	钢板	1
219	Q235	钢板	1	220	Q235	钢板	1
221	Q235	钢板	1	222	Q235	钢板	1
223	Q235	钢板	1	224	Q235	钢板	1
225	Q235	钢板	1	226	Q235	钢板	1
227	Q235	钢板	1	228	Q235	钢板	1
229	Q235	钢板	1	230	Q235	钢板	1
231	Q235	钢板	1	232	Q235	钢板	1
233	Q235	钢板	1	234	Q235	钢板	1
235	Q235	钢板	1	236	Q235	钢板	1
237	Q235	钢板	1	238	Q235	钢板	1
239	Q235	钢板	1	240	Q235	钢板	1
241	Q235	钢板	1	242	Q235	钢板	1
243	Q235	钢板	1	244	Q235	钢板	1
245	Q235	钢板	1	246	Q235	钢板	1
247	Q235	钢板	1	248	Q235	钢板	1
249	Q235	钢板	1	250	Q235	钢板	1
251	Q235	钢板	1	252	Q235	钢板	1
253	Q235	钢板	1	254	Q235	钢板	1
255	Q235	钢板	1	256	Q235	钢板	1
257	Q235	钢板	1	258	Q235	钢板	1
259	Q235	钢板	1	260	Q235	钢板	1
261	Q235	钢板	1	262	Q235	钢板	1
263	Q235	钢板	1	264	Q235	钢板	1
265	Q235	钢板	1	266	Q235	钢板	1
267	Q235	钢板	1	268	Q235	钢板	1
269	Q235	钢板	1	270	Q235	钢板	1
271	Q235	钢板	1	272	Q235	钢板	1
273	Q235	钢板	1	274	Q235	钢板	1
275	Q235	钢板	1	276	Q235	钢板	1
277	Q235	钢板	1	278	Q235	钢板	1
279	Q235	钢板	1	280	Q235	钢板	1
281	Q235	钢板	1	282	Q235	钢板	1
283	Q235	钢板	1	284	Q235	钢板	1
285	Q235	钢板	1	286	Q235	钢板	1
287	Q235	钢板	1	288	Q235	钢板	1
289	Q235	钢板	1	290	Q235	钢板	1
291	Q235	钢板	1	292	Q235	钢板	1
293	Q235	钢板	1	294	Q235	钢板	1
295	Q235	钢板	1	296	Q235	钢板	1
297	Q235	钢板	1	298	Q235	钢板	1
299	Q235	钢板	1	300	Q235	钢板	1
301	Q235	钢板	1	302	Q235	钢板	1
303	Q235	钢板	1	304	Q235	钢板	1
305	Q235	钢板	1	306	Q235	钢板	1
307	Q235	钢板	1	308	Q235	钢板	1
309	Q235	钢板	1	310	Q235	钢板	1
311	Q235	钢板	1	312	Q235	钢板	1
313	Q235	钢板	1	314	Q235	钢板	1
315	Q235	钢板	1	316	Q235	钢板	1
317	Q235	钢板	1	318	Q235	钢板	1
319	Q235	钢板	1	320	Q235	钢板	1
321	Q235	钢板	1	322	Q235	钢板	1
323	Q235	钢板	1	324	Q235	钢板	1
325	Q235	钢板	1	326	Q235	钢板	1
327	Q235	钢板	1	328	Q235	钢板	1
329	Q235	钢板	1	330	Q235	钢板	1
331	Q235	钢板	1	332	Q235	钢板	1
333	Q235	钢板	1	334	Q235	钢板	1
335	Q235	钢板	1	336	Q235	钢板	1
337	Q235	钢板	1	338	Q235	钢板	1
339	Q235	钢板	1	340	Q235	钢板	1
341	Q235	钢板	1	342	Q235	钢板	1
343	Q235	钢板	1	344	Q235	钢板	1
345	Q235	钢板	1	346	Q235	钢板	1
347	Q235	钢板	1	348	Q235	钢板	1
349	Q235	钢板	1	350	Q235	钢板	1
351	Q235	钢板	1	352	Q235	钢板	1
353	Q235	钢板	1	354	Q235	钢板	1
355	Q235	钢板	1	356	Q235	钢板	1
357	Q235	钢板	1	358	Q235	钢板	1
359	Q235	钢板	1	360	Q235	钢板	1
361	Q235	钢板	1	362	Q235	钢板	1
363	Q235	钢板	1	364	Q235	钢板	1
365	Q235	钢板	1	366	Q235	钢板	1
367	Q235	钢板	1	368	Q235	钢板	1
369	Q235	钢板	1	370	Q235	钢板	1
371	Q235	钢板	1	372	Q235	钢板	1
373	Q235	钢板	1	374	Q235	钢板	1
375	Q235	钢板	1	376	Q235	钢板	1
377	Q235	钢板	1	378	Q235	钢板	1
379	Q235	钢板	1	380	Q235	钢板	1
381	Q235	钢板	1	382	Q235	钢板	1
383	Q235	钢板	1	384	Q235	钢板	1
385	Q235	钢板	1	386	Q235	钢板	1
387	Q235	钢板	1	388	Q235	钢板	1
389	Q235	钢板	1	390	Q235	钢板	1
391	Q235	钢板	1	392	Q235	钢板	1
393	Q235	钢板	1	394	Q235	钢板	1
395	Q235	钢板	1	396	Q235	钢板	1
397	Q235	钢板	1	398	Q235	钢板	1
399	Q235	钢板	1	400	Q235		

A0-GKT13转盘装配图



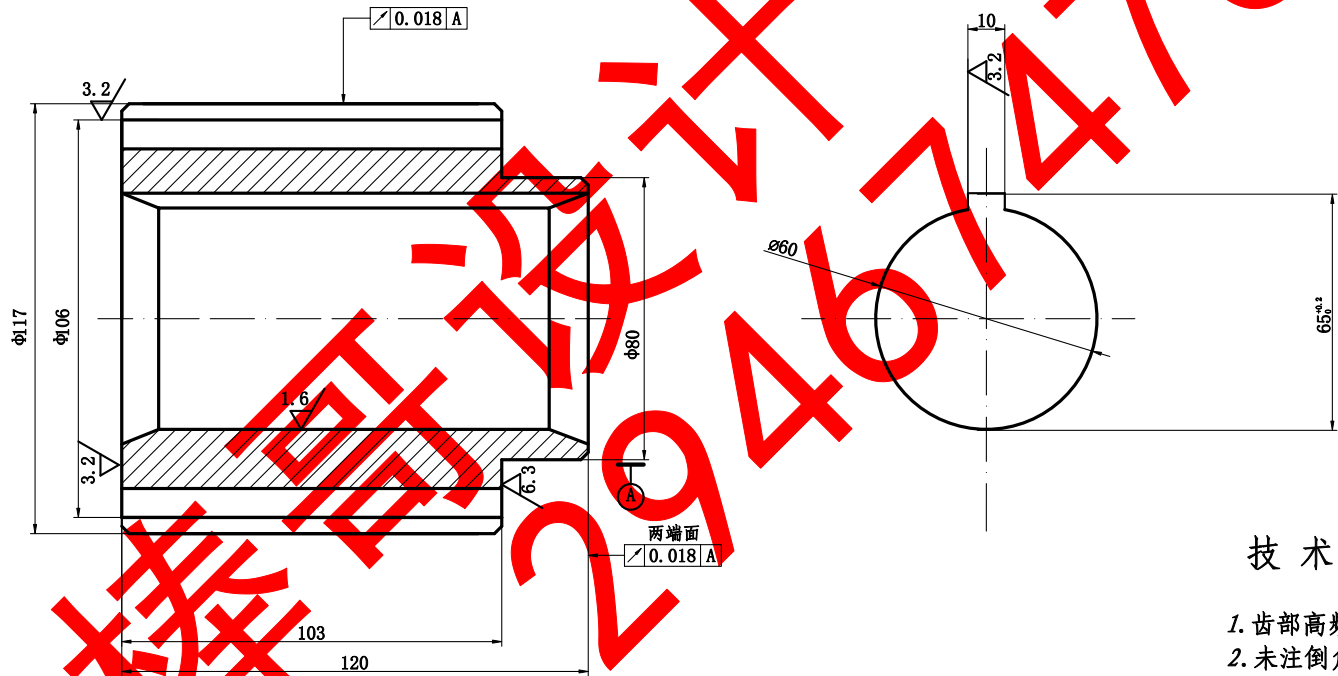
技术要求

1. 旋转装置装配时, 应严格按照工艺的要求, 顺序组装;
2. 装配油封时, 必须垂直压入, 注意装配方向, 并在油封刃口处涂少许润滑脂, 以防损坏油封刃口;
3. 装配前, 后轴承盖、顶盖、惰轮盖板时垫片两面需涂密封胶;
4. 所有通孔螺纹必须在螺栓上涂密封胶后再将螺栓拧入;
5. 装配前所有零件用煤油清洗;
6. 旋转机构壳体外应喷涂油漆进行防锈处理。

[illegible]

A2-齿轮

模数	m	5.5
齿数	z	19
齿顶高系数	h_a^*	1.0
顶隙系数	c^*	0.25
齿形角	α	20°
变位系数	X	0
齿全高	h	12.235
精度等级	8-Dc	

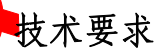


技术要求

- 齿部高频淬火50HRC;
- 未注倒角C1.

				40Cr			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记			齿轮	
设计				重量			1:1	
审核				共 张			第 张	
工艺							GKT-13-03-001	

其余✓

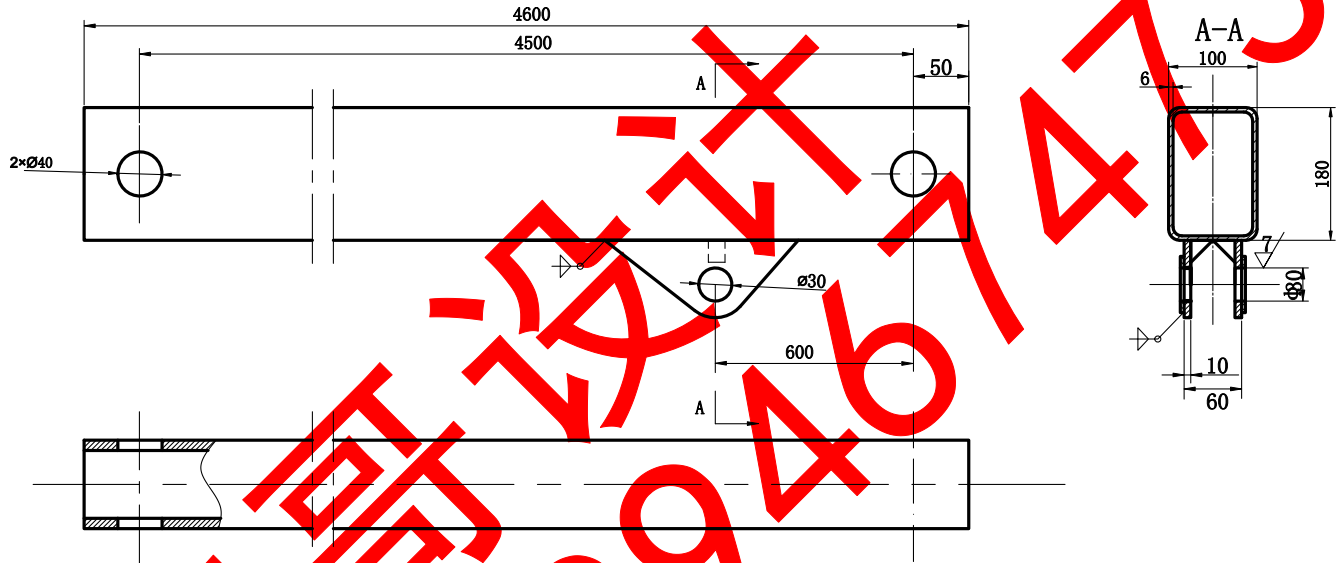


- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							副支撑臂	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记		重量	比例	GKT-13-006
设计							1:20	
审核								
工艺				共 张		第 张		

A2-上举升臂

其余√

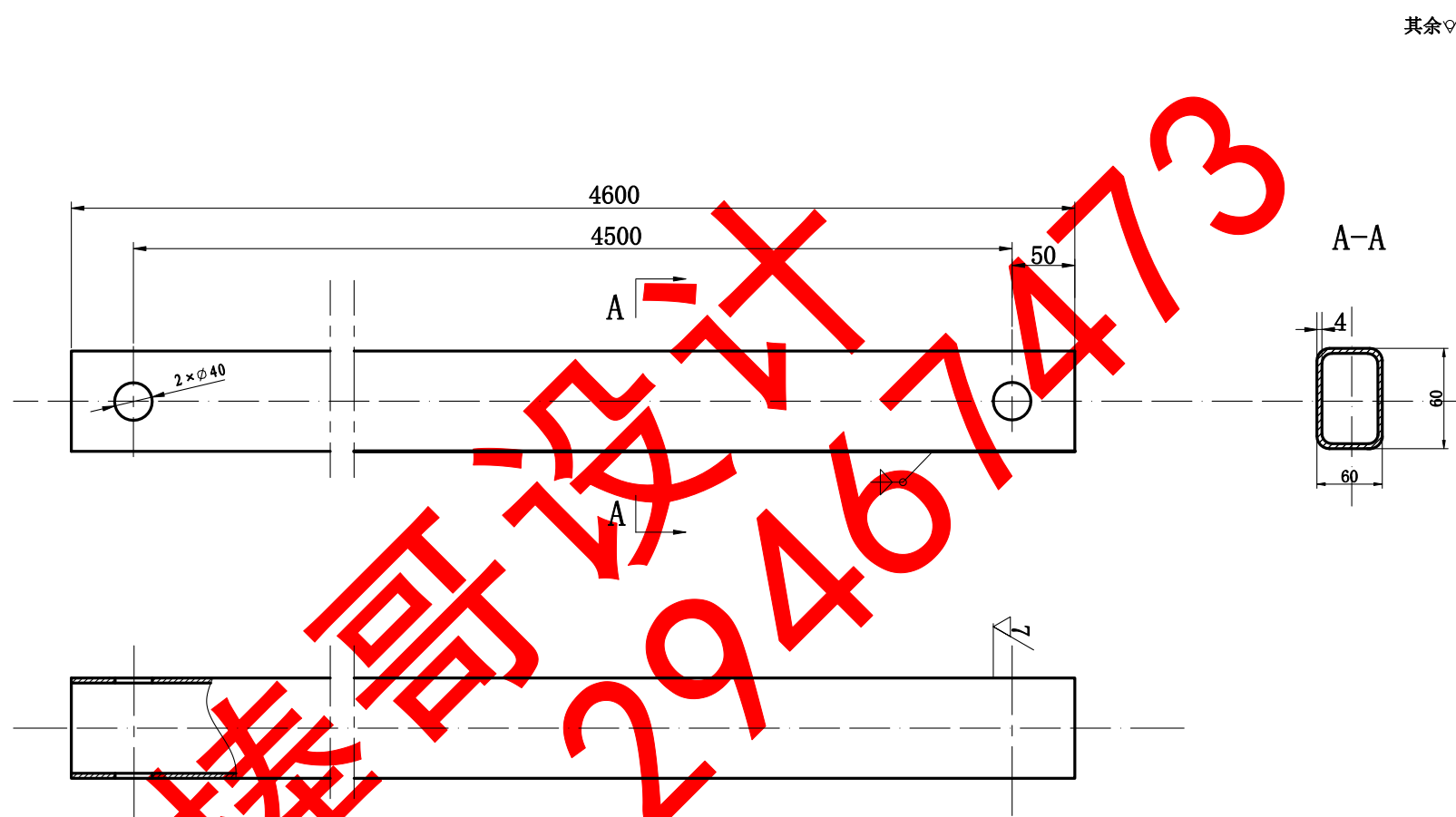


技术要求

- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号							上举升臂	
设计				阶段标记 重量 比例				
审核							1:15	
工艺				共 张 第 张			GKT-13-002	

A2-上平衡拉杆



技术要求

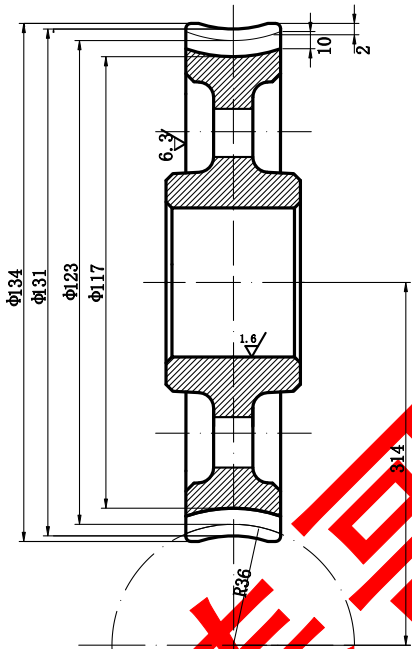
- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
							上平衡拉杆			
标记处数分 区 更改文件号				GKT-13-003						
设计		标准化						阶段标记	重量	比例
审核										1: 20
工艺								共 张	第 张	

A2-涡轮

其余√

模数	m	3.15
齿数	z	39
齿顶高系数	h_a^*	1.0
顶隙系数	c^*	0.2
齿形角	α	20
变位系数	x	0.26
齿全高	h	2.96
精度等级	级8-Dc	



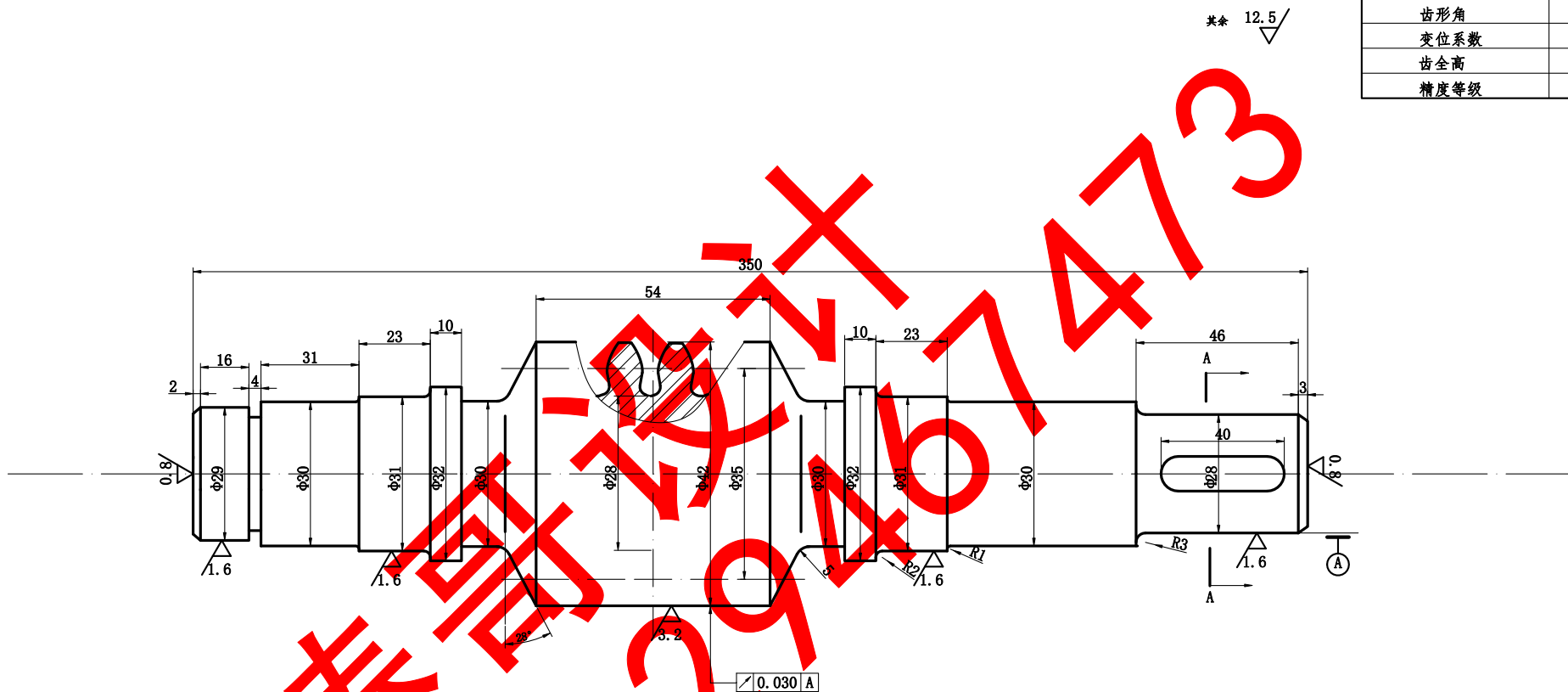
技术要求

- 1、涡轮表面需要淬火;
- 2、机械加工未注明偏差处精度为IT12;
- 3、未注铸造圆角为R10.

				40Gr			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记			涡轮	
设计				重量			比例	
审核				1:1			GKT-13-03-002	
工艺				共 张 第 张				

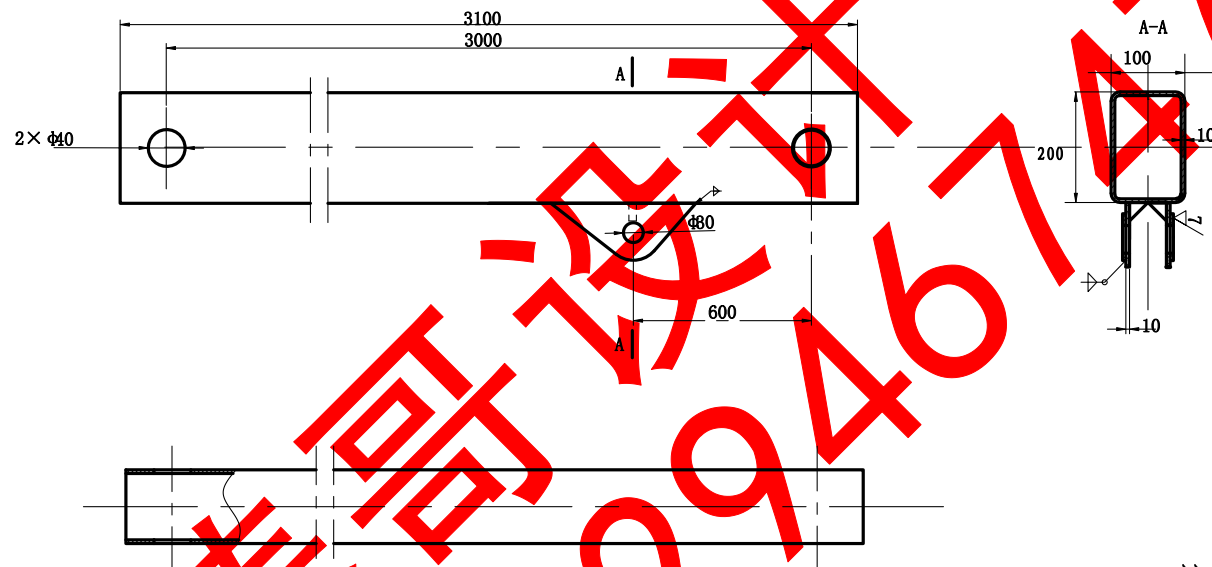
A2-蜗杆

模数	m	3.15
齿数	z	4
齿顶高系数	h_a^*	1.0
顶隙系数	c^*	0.2
齿形角	α	20
变位系数	X	0
齿全高	h	2.96
精度等级	级8-Dc	



A2-下举升臂

其余✓



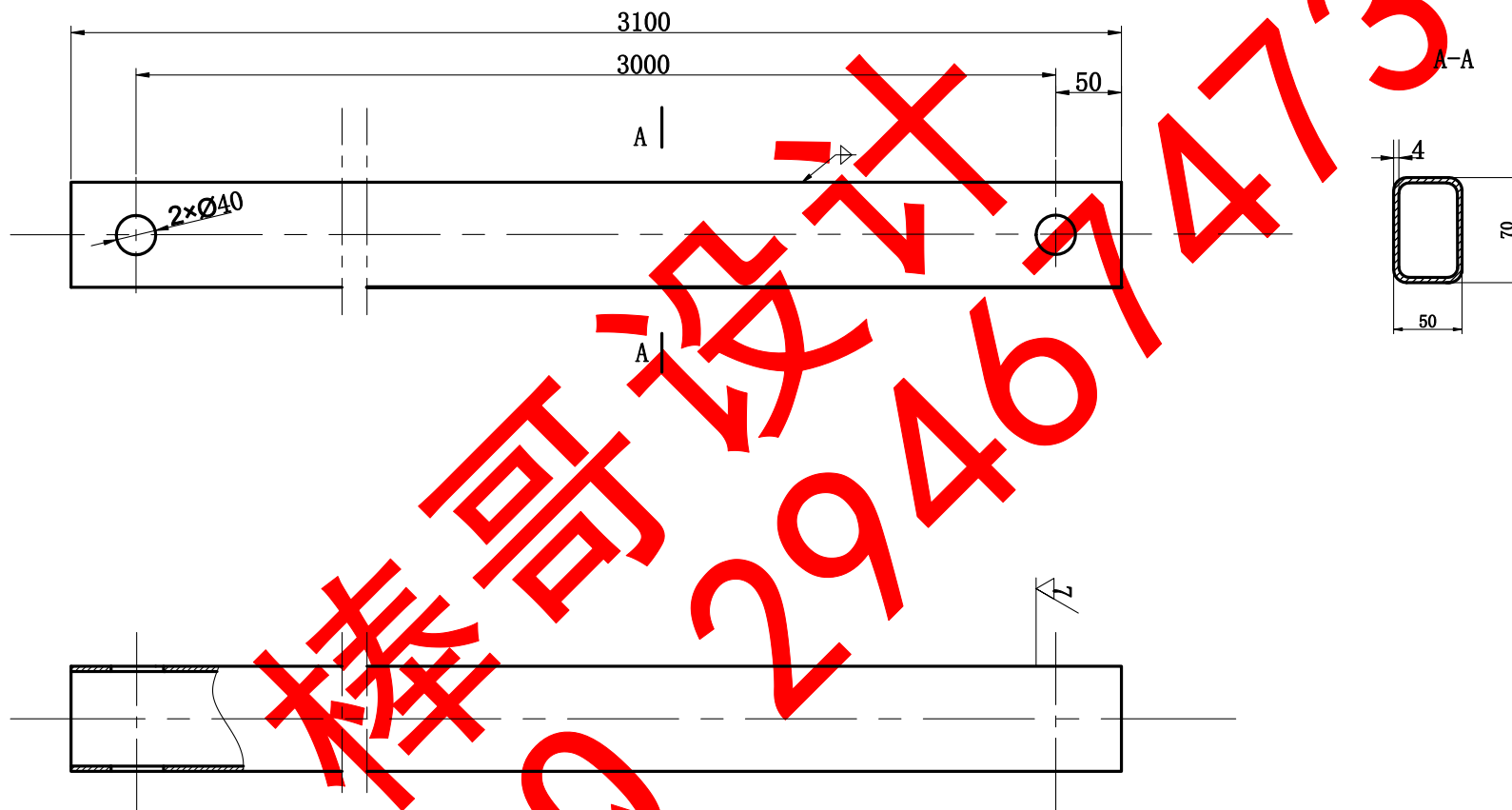
技术要求

- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号							下举升臂	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:20	GKT-13-004	
工艺				共 张	第 张			

A2-下平衡拉杆

其余✓

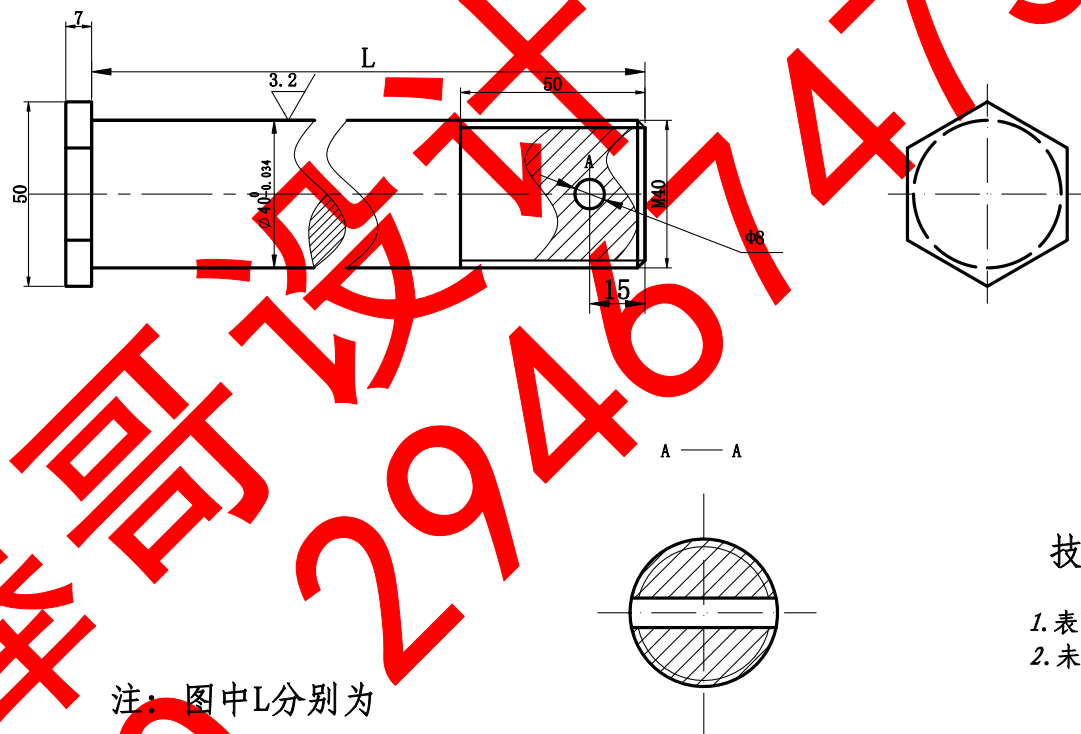


技术要求

1. 焊接后时效处理。
2. 修菱角去毛刺。
3. 焊接完回火处理在加工。
4. 焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
5. 补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

				Q235			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
							下平衡拉杆		
标记处数 分 区 更改文件号						GKT-13-005			
设计				阶段标记				重量	比例
审核									1:15
工艺				共 张				第 张	

其余



技术要求

1. 表面氧化处理;
2. 未注倒角C1。

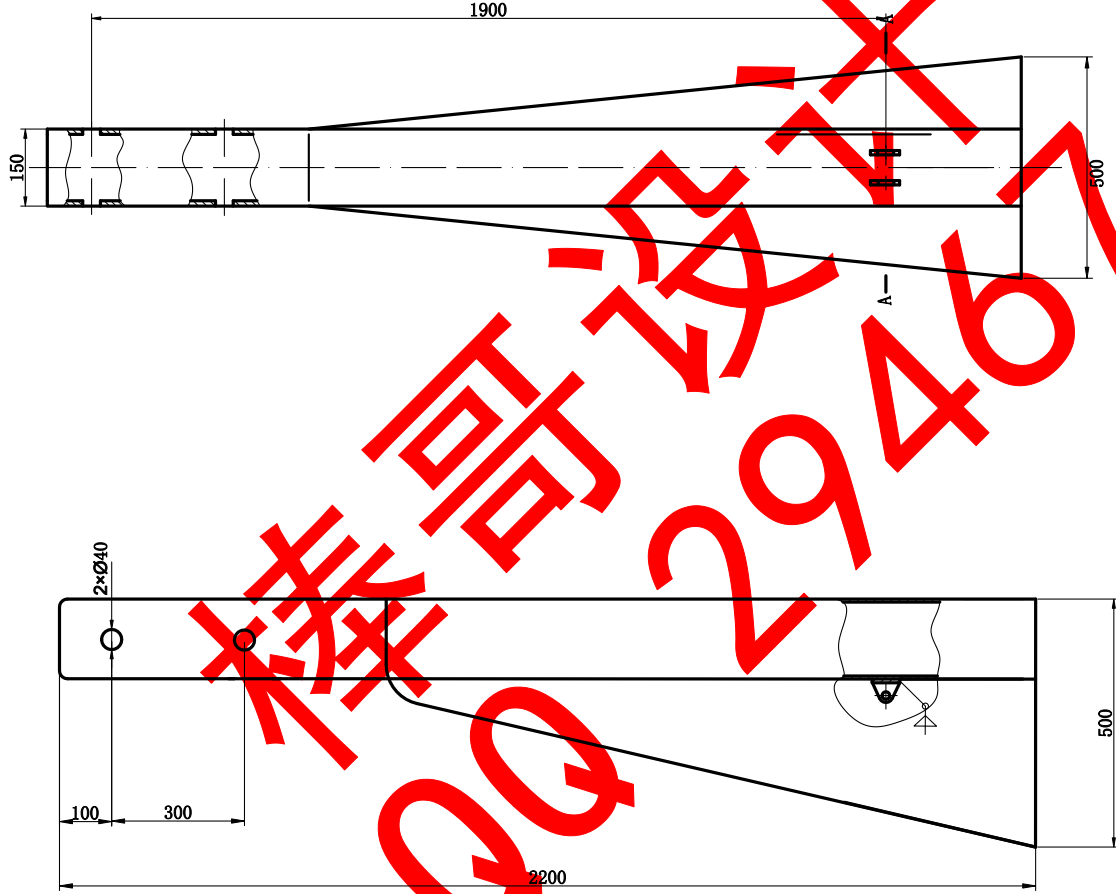
注：图中L分别为

~~$L=110$ 2件~~
 ~~$L=150$ 2件~~
 ~~$L=230$ 2件~~
 ~~$L=250$ 2件~~

				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			销轴	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记 重量 比例			1:1 共 张 第 张	
设计								
审核								
工艺								
							GKT-13-008	

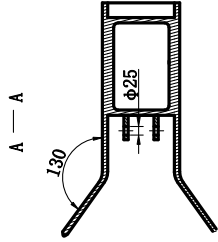
A2-主承重臂

其余



技术要求

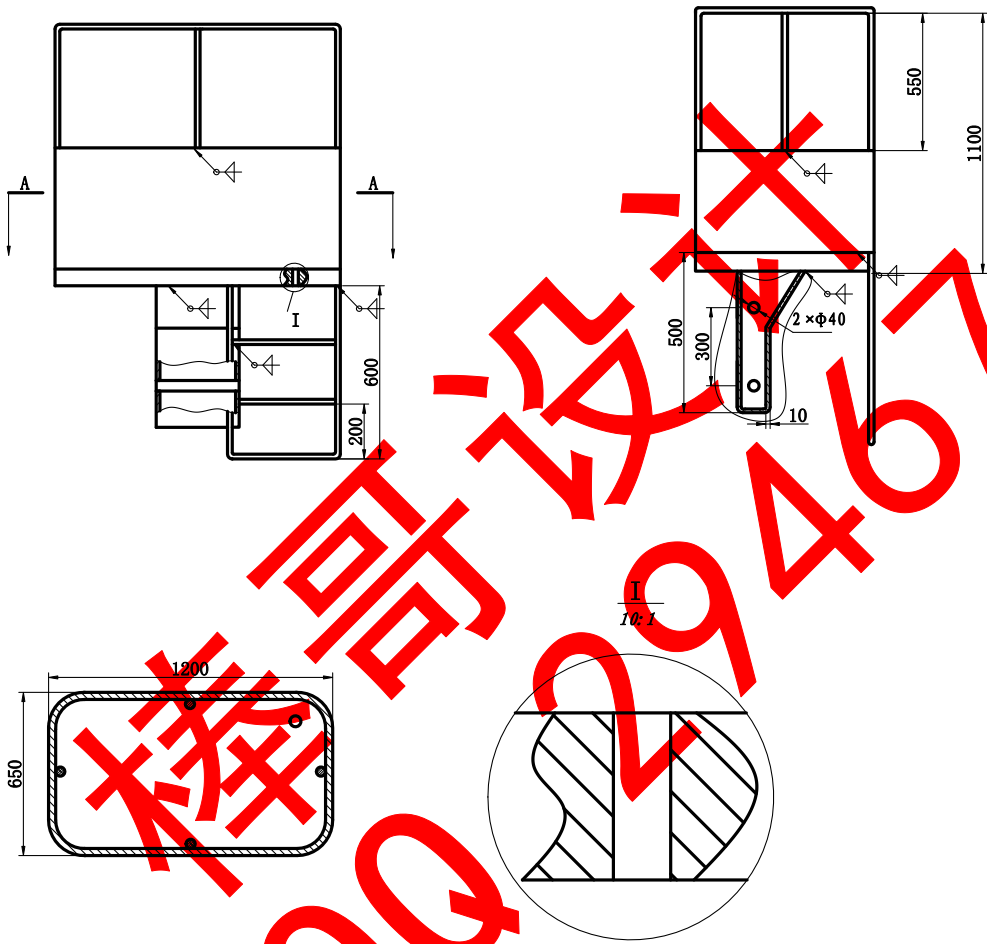
- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。



黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		Q235		主承重臂		GK7-13-007	
标记处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	共张	第张
设计		标准化			1:20		
审核							
工艺							

A2-作业平台

其余√



技术要求

- 1、焊接后时效处理。
- 2、修菱角去毛刺。
- 3、焊接完回火处理在加工。
- 4、焊缝不允许出现烧穿、裂纹、间断、凹坑等缺陷。
- 5、补焊区及坡口周围20mm以内的粘砂、油、水、锈等脏物必须彻底清理。

							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							作业平台	
标记	处数	分区	更改文件号				阶段标记	重量
设计			标准化					比例
审核								1:20
工艺							共张	第张
							GKT-13-02	