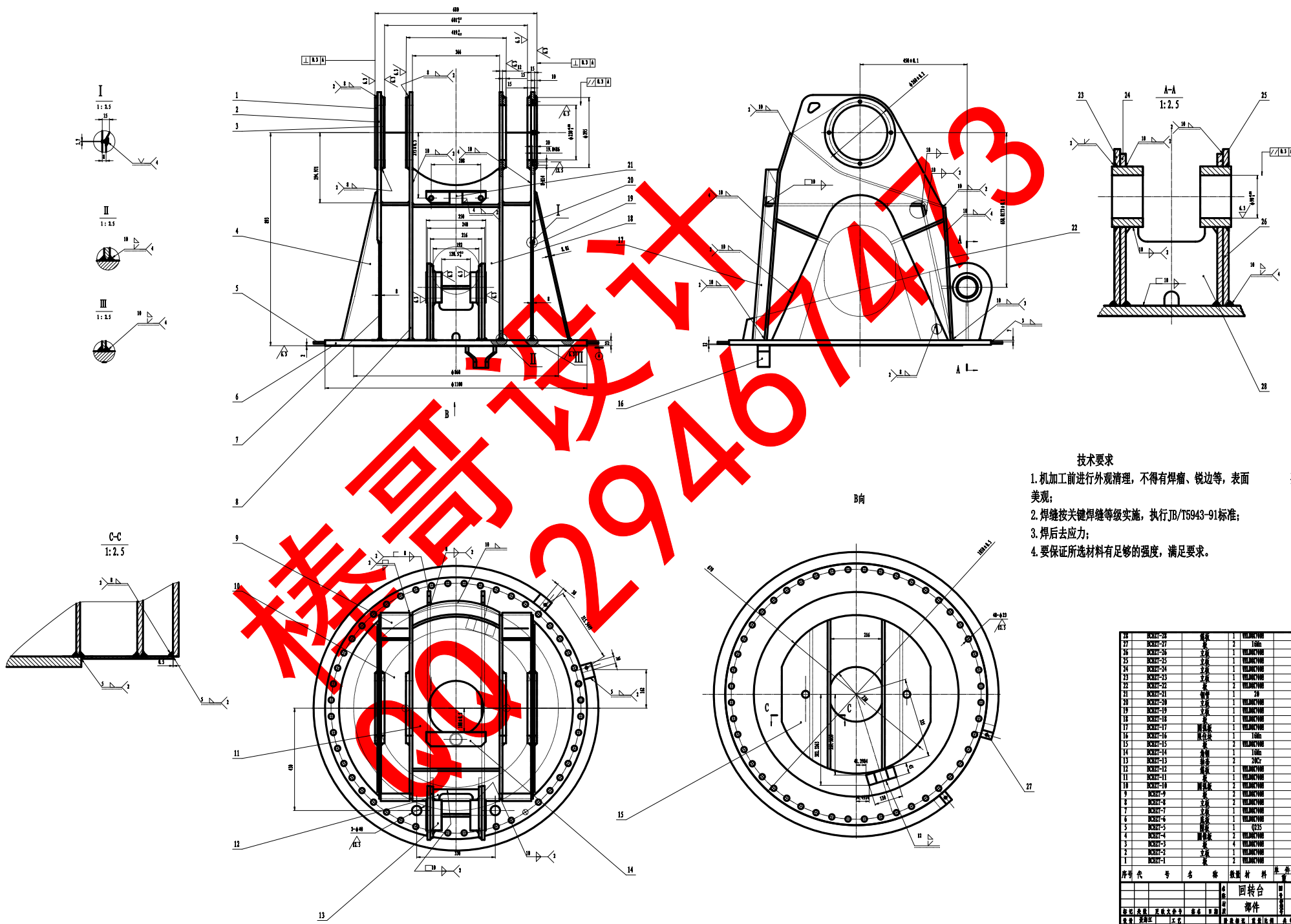


A0-回转台装配图



技术要求

1. 机加工前进行外观清理, 不得有焊瘤、锐边等, 表面整齐美观;
2. 焊缝按关键焊缝等级实施, 执行JB/T5943-91标准;
3. 焊后去应力;
4. 要保证所选材料有足够的强度, 满足要求。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
24	KCHT-24	螺栓	1	45#	
27	KCHT-27	螺母	2	16Mn	
26	KCHT-26	支板	1	45#	
25	KCHT-25	支板	1	45#	
24	KCHT-24	支板	1	45#	
23	KCHT-23	支板	1	45#	
22	KCHT-22	支板	2	45#	
21	KCHT-21	支板	1	20	
20	KCHT-20	支板	1	45#	
19	KCHT-19	支板	1	45#	
18	KCHT-18	支板	1	45#	
17	KCHT-17	支板	1	45#	
16	KCHT-16	支板	1	16Mn	
15	KCHT-15	支板	2	45#	
14	KCHT-14	支板	1	16Mn	
13	KCHT-13	支板	2	20#	
12	KCHT-12	支板	1	45#	
11	KCHT-11	支板	1	45#	
10	KCHT-10	支板	2	45#	
9	KCHT-9	支板	2	45#	
8	KCHT-8	支板	2	45#	
7	KCHT-7	支板	1	45#	
6	KCHT-6	支板	1	45#	
5	KCHT-5	支板	1	Q235	
4	KCHT-4	支板	1	45#	
3	KCHT-3	支板	4	45#	
2	KCHT-2	支板	1	45#	
1	KCHT-1	支板	2	45#	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	1	回转台	1	45#	BCHT
2	2	支板	1	45#	
3	3	支板	1	45#	
4	4	支板	1	45#	
5	5	支板	1	45#	
6	6	支板	1	45#	
7	7	支板	1	45#	
8	8	支板	1	45#	
9	9	支板	1	45#	
10	10	支板	1	45#	
11	11	支板	1	45#	
12	12	支板	1	45#	
13	13	支板	1	45#	
14	14	支板	1	45#	
15	15	支板	1	45#	
16	16	支板	1	45#	
17	17	支板	1	45#	
18	18	支板	1	45#	
19	19	支板	1	45#	
20	20	支板	1	45#	
21	21	支板	1	45#	
22	22	支板	1	45#	
23	23	支板	1	45#	
24	24	支板	1	45#	
25	25	支板	1	45#	
26	26	支板	1	45#	
27	27	支板	1	45#	
28	28	支板	1	45#	

Technical drawing of a crane hook assembly, showing a side view and a top view. The drawing includes the following dimensions and callouts:

- Dimensions: $\phi 1050$, $\phi 910$, 656, 123, 737, 90, $\phi 295$.
- Callouts: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14.
- Text: 紧固力矩740Nm (Tightening torque 740Nm), 紧固力矩270Nm (Tightening torque 270Nm).

1. 在装配前, 所以零件用汽油进行清洗, 保证其表面的清洁度;
2. 齿轮啮合间隙应不小于0.1并不大于0.5.

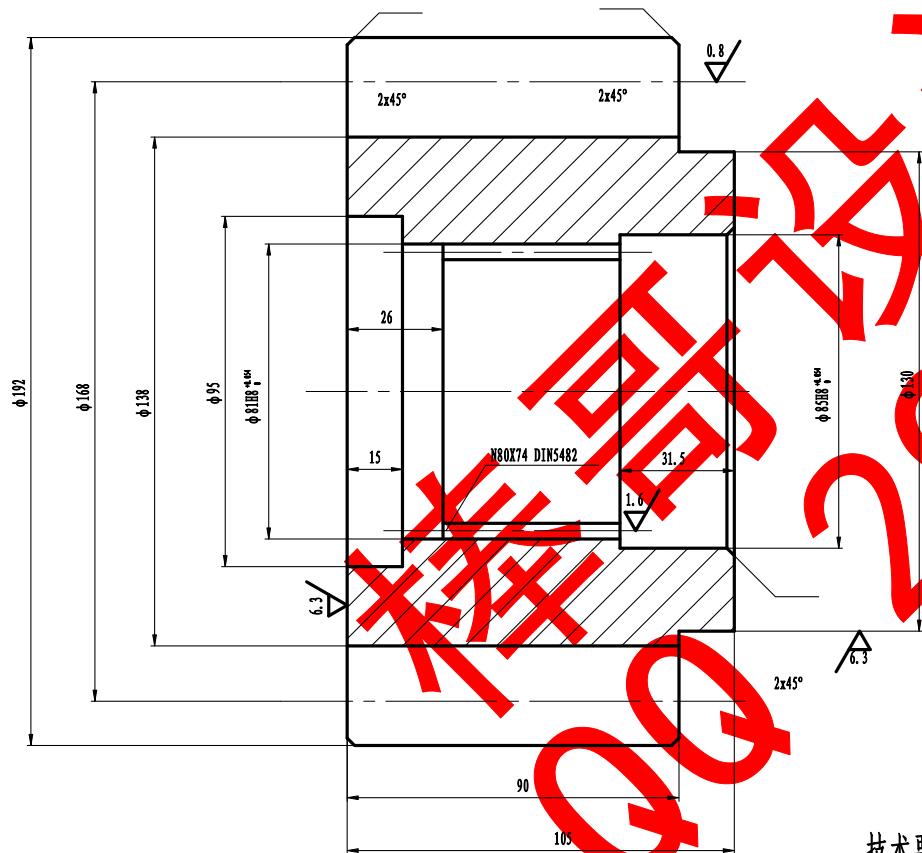
14	G89-7	46	第111	3	6.5	标准件
15	G82-18	46	螺母M14X3	3	6.5	标准件
16	G82-7	46	垫圈	3	2.5	标准件
17	G86-17	46	螺母M16	7	6.5	标准件
18	G85-7	46	螺母M12	7	6.5	标准件
19	G85-7	46	螺母M12	7	6.5	标准件
20	G83-10	46	螺母M10	10	10.9	标准件
21	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
22	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
23	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
24	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
25	G86-17	46	螺母M16	7	6.5	标准件
26	G86-17	46	螺母M16	7	6.5	标准件
27	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
28	G85-18	46	螺母M18	3	8.8	标准件
29	071.25	80P	回针叉头	1	8.8	标准件

序号	代号	名称	数量	备注
累计 校核 审核	G8960-6			徐州工程学院
	比例	1:5		四联机构
序号	共 6 张	第 1 张		BYZ

A2-回转小齿轮

其余 $\sqrt{3.2}$

模数	Mn	12
齿数	Z	14
压力角	a	20
齿顶高系数	Ha	1
径向变位系数	Xn	+0.217
精度等级	GB10095-88	
公法线平均长度	Wk	55.4913
跨齿数	K	2
径向跳动公差	Fr	0
公法线长度变动公差	Fw	0.06911
基节极限偏差	f _{pb}	±0.045
齿形公差	ff	0.05125



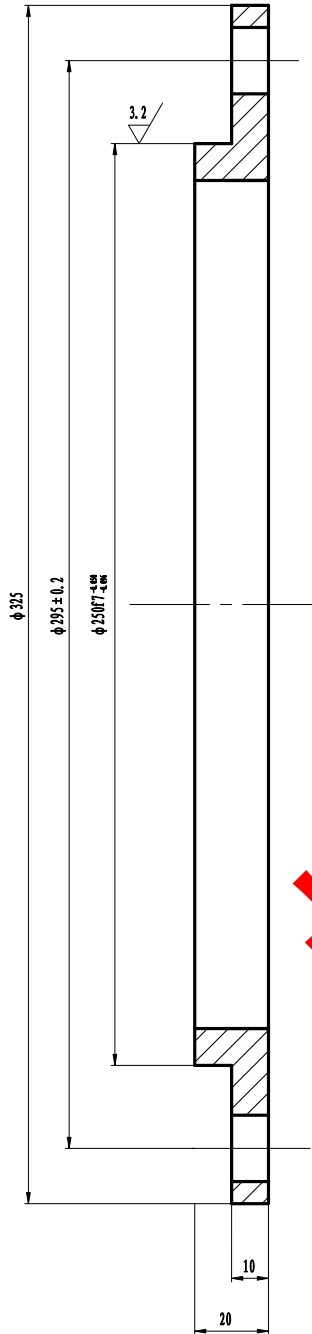
技术要求

调质硬度HB230~260

					名称	齿轮	图号	BCHZ-1
					材料	45	管带号	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	共 张 第 张
设计	聂海江		工艺		S	6	1:1	徐州工程学院
校对			标准					
审核			批准					

A2-偏心法兰

其余 $\nabla 6.3$



10- $\phi 19$
均布

12.5

8.5

1.5

11.5

$\phi 230H9/f9$

3.2

技术要求
调质硬度HB220~250

				名称	偏心法兰	图号	BCHZ-2
				材料	45	比例	
标记	数量	更改文件号	签名	日期	审核	重量	
设计	张海洋	工艺			降段标记	重量比例	共 张 第 张
校对		标准			S	4.2 1:1	徐州工程学院
审核		批准					