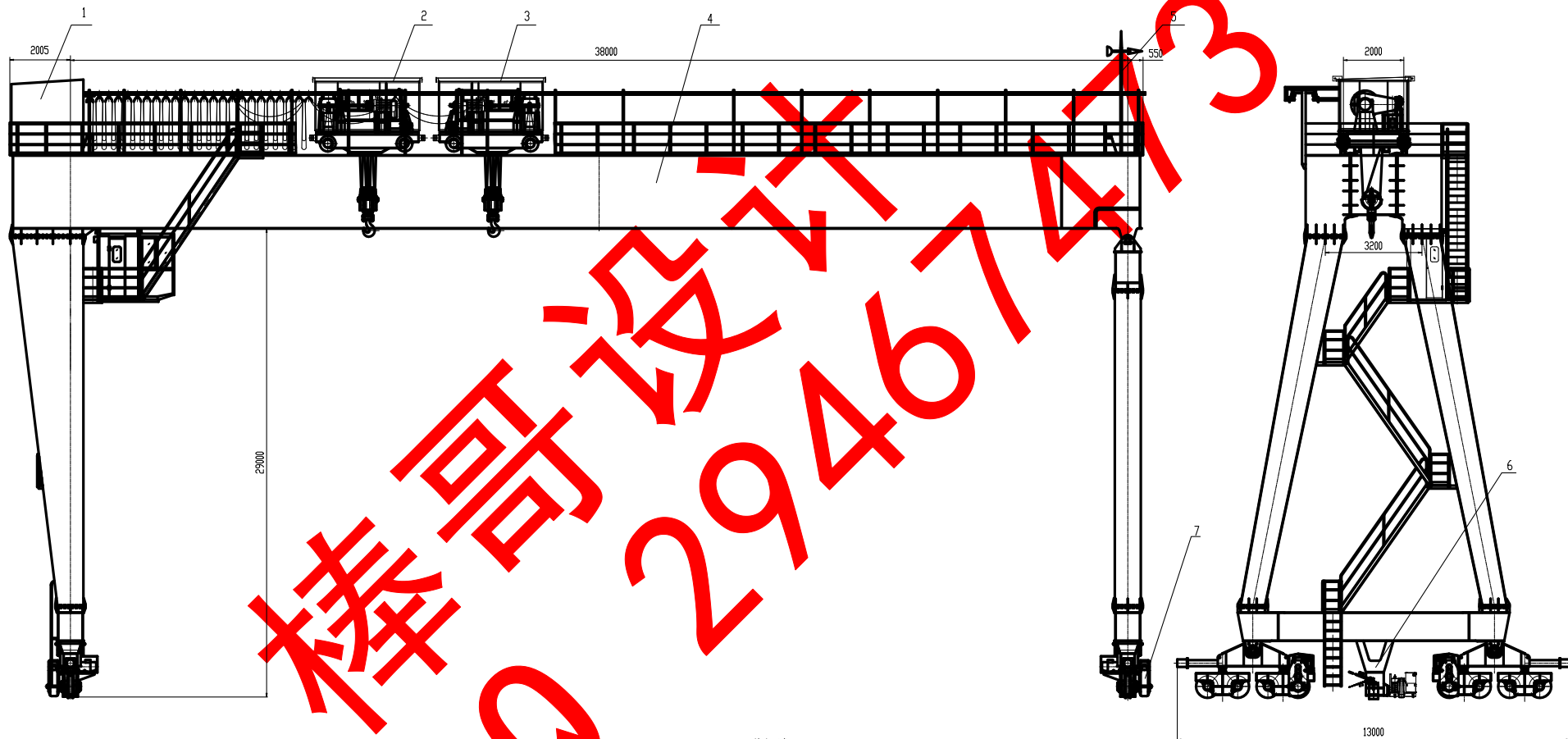


A0-总装图



技术要求

1. 起重机的整个动力线路和控制电路, 在测定其对地绝缘电阻及相同电阻时, 应接通电气设备的所有电路, 其值不小于 0. MΩ, 在潮湿地区绝缘电阻可降低 50%
2. 安装就位时应调平, 校正水平, 应与夹绳器接触良好
3. 起重机的所有电气设备的外壳应接地, 允许起重机的轨道厂房金属结构作为接地的导体
4. 起重机的制造及检验按 GB/T14406-93 规范执行

1	大车运行机构	1						
2	小车运行机构	1						
3	起重电动机	1						
4	龙门架	1						
5	小车架	1						
6	钢丝绳	1						
7	夹绳器	1						
8	夹绳器	1						
9	夹绳器	1						
10	夹绳器	1						
11	夹绳器	1						
12	夹绳器	1						
13	夹绳器	1						
14	夹绳器	1						
15	夹绳器	1						
16	夹绳器	1						
17	夹绳器	1						
18	夹绳器	1						
19	夹绳器	1						
20	夹绳器	1						
21	夹绳器	1						
22	夹绳器	1						
23	夹绳器	1						
24	夹绳器	1						
25	夹绳器	1						
26	夹绳器	1						
27	夹绳器	1						
28	夹绳器	1						
29	夹绳器	1						
30	夹绳器	1						
31	夹绳器	1						
32	夹绳器	1						
33	夹绳器	1						
34	夹绳器	1						
35	夹绳器	1						
36	夹绳器	1						
37	夹绳器	1						
38	夹绳器	1						
39	夹绳器	1						
40	夹绳器	1						
41	夹绳器	1						
42	夹绳器	1						
43	夹绳器	1						
44	夹绳器	1						
45	夹绳器	1						
46	夹绳器	1						
47	夹绳器	1						
48	夹绳器	1						
49	夹绳器	1						
50	夹绳器	1						
51	夹绳器	1						
52	夹绳器	1						
53	夹绳器	1						
54	夹绳器	1						
55	夹绳器	1						
56	夹绳器	1						
57	夹绳器	1						
58	夹绳器	1						
59	夹绳器	1						
60	夹绳器	1						
61	夹绳器	1						
62	夹绳器	1						
63	夹绳器	1						
64	夹绳器	1						
65	夹绳器	1						
66	夹绳器	1						
67	夹绳器	1						
68	夹绳器	1						
69	夹绳器	1						
70	夹绳器	1						
71	夹绳器	1						
72	夹绳器	1						
73	夹绳器	1						
74	夹绳器	1						
75	夹绳器	1						
76	夹绳器	1						
77	夹绳器	1						
78	夹绳器	1						
79	夹绳器	1						
80	夹绳器	1						
81	夹绳器	1						
82	夹绳器	1						
83	夹绳器	1						
84	夹绳器	1						
85	夹绳器	1						
86	夹绳器	1						
87	夹绳器	1						
88	夹绳器	1						
89	夹绳器	1						
90	夹绳器	1						
91	夹绳器	1						
92	夹绳器	1						
93	夹绳器	1						
94	夹绳器	1						
95	夹绳器	1						
96	夹绳器	1						
97	夹绳器	1						
98	夹绳器	1						
99	夹绳器	1						
100	夹绳器	1						

Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section, showing a hook and a base. The drawing includes 15 numbered callouts and various dimensions.

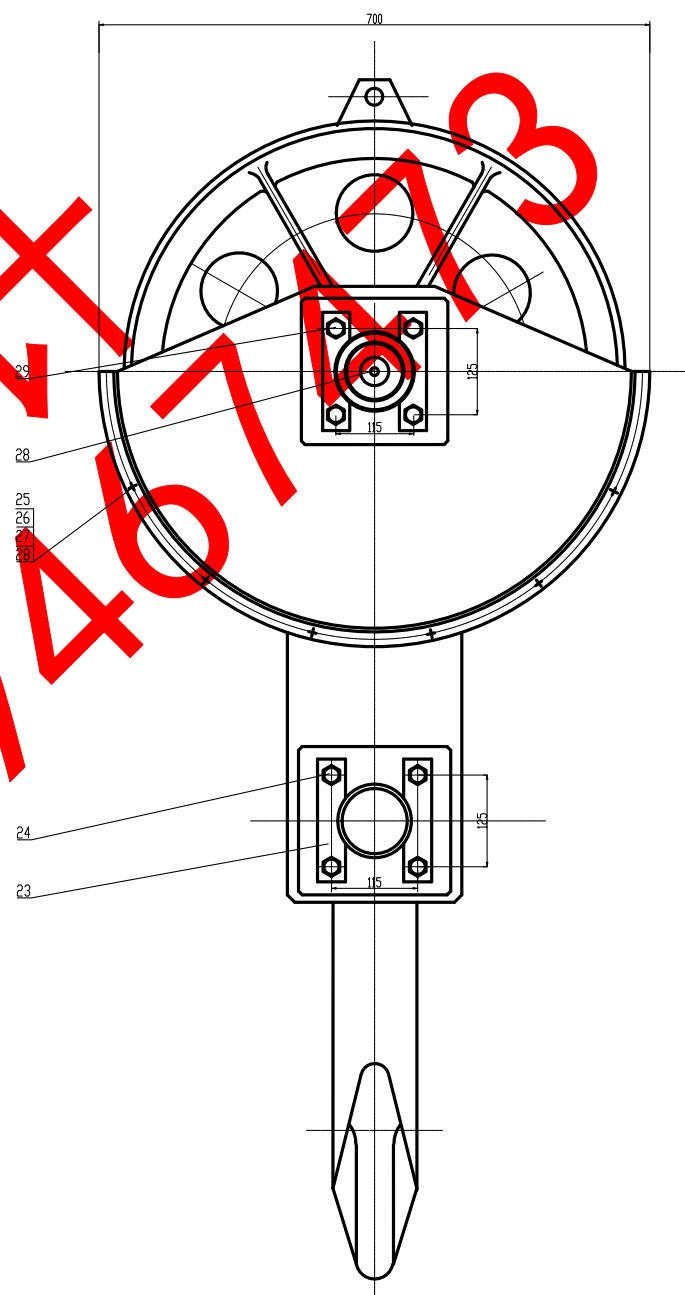
Dimensions:

- Overall width: 657
- Overall height: 1500
- Hook width: $\phi 155_{JS}$
- Hook height: $\phi 120_{k6}$
- Base width: $\phi 100_{H6/f7.6}$
- Base height: $\phi 180_{JS}$
- Base diameter: $\phi 400$
- Base diameter: $\phi 480$
- Base diameter: $\phi 530_{k6}$

Callouts:

- Hook
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base
- Base

A large red watermark "Copyright © 2013" is overlaid on the right side of the drawing.

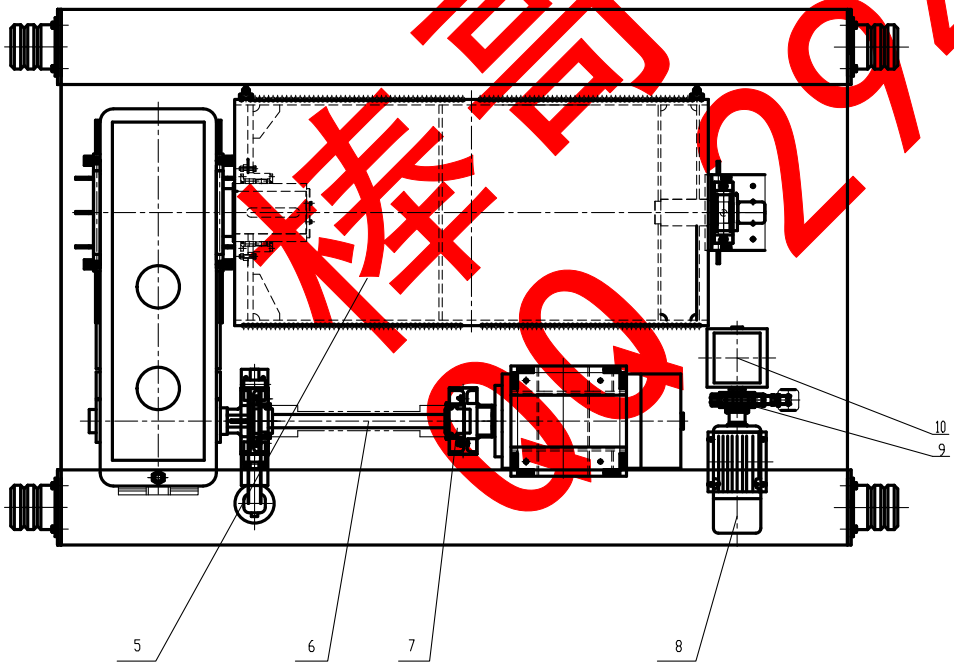
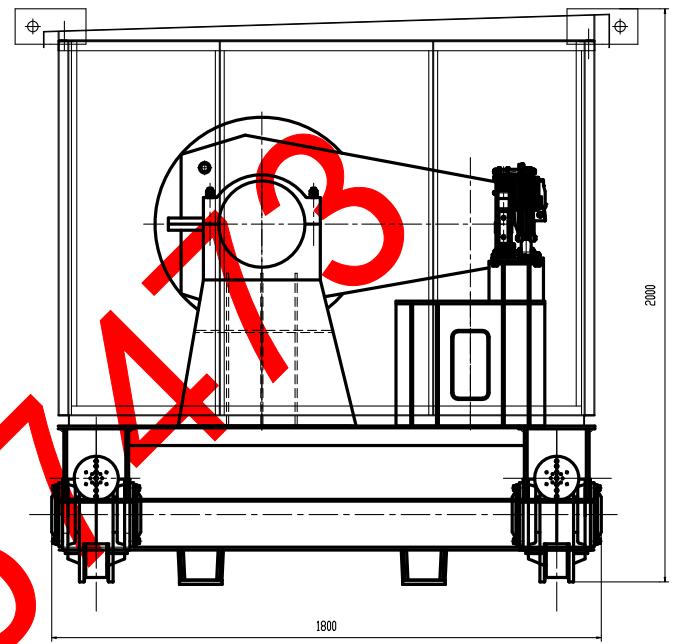
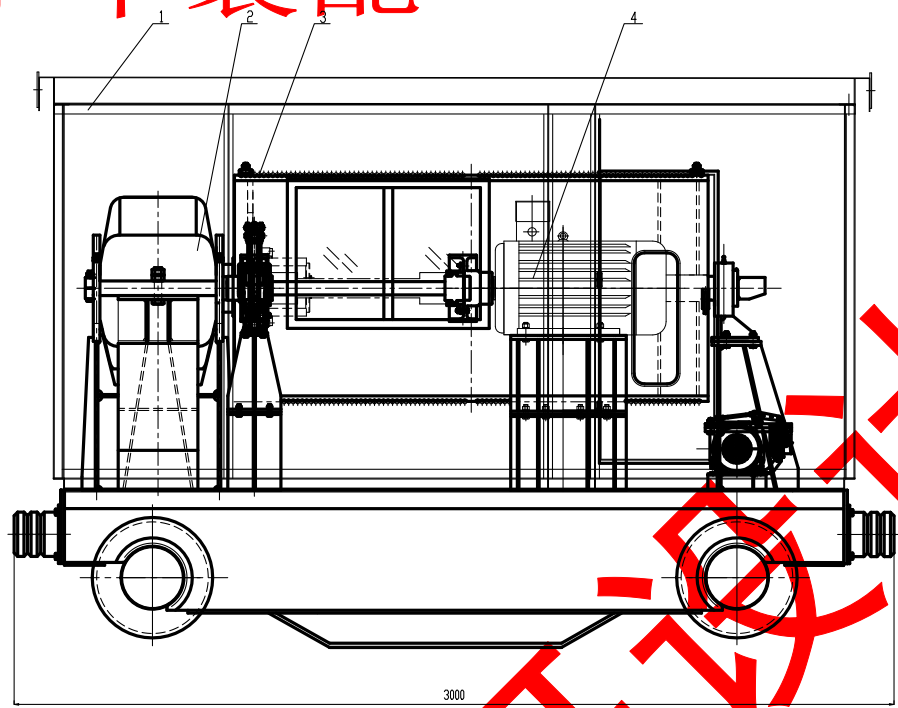


1. 装配前所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗。
2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
3. 保证间隙 $\Delta=0.15$
4. 保证连接处挠曲不得小于 6% , 按板长不得小于 6% 。
5. 装妥后进行空载试验, 条件为: 高速转速 $n=1000\text{r/min}$ 正反转各进行一个小时。

运转平稳, 无噪声和冲击声, 升温不得超过 60°C 长度, 不漏油。

29	塑料管(Φ3.0)	1	A3	
28	镀锌铁丝(Φ2.0)	1		
27	塑料管(Φ2.0)	16	65H	
26	塑料管(Φ2.0)	16	A3	
25	塑料管(Φ2.0)	16	A3	
24	塑料管(Φ2.0)	1	A3	
23	塑料管(Φ2.0)	1	0225-A-F	
22	塑料管(Φ2.0)	1	0225-A-F	
21	塑料管(Φ2.0)	2	0225-A-F	
20	塑料管(Φ2.0)	2	0225-A-F	
19	塑料管(Φ2.0)	2	0225-A-F	
18	塑料管(Φ2.0)	2		
17	塑料管(Φ2.0)	2	0225-B	
16	塑料管(Φ2.0)	2	45	
15	塑料管	2	0225-B	
14	塑料管	2	0225-B	
13	塑料管	2	0225-B	
12	塑料管(Φ2.0)	18	65H	
11	塑料管(Φ2.0)	12	A3	
10	塑料管(Φ2.0)	1	A3	
9	镀锌铁丝(Φ2.0)	1		
8	镀锌铁丝(Φ2.0)	1		
7	镀锌铁丝	5		
6	镀锌铁丝	2		
5	镀锌铁丝	1	45	
4	镀锌铁丝(Φ2.0)	1		
3	镀锌铁丝(Φ2.0)	1		
2	镀锌铁丝	1		
1	镀锌铁丝	1	D202Min	
序号		数量	材料	备注
吊钩组		共1项	第1项	材料
设计	阮冠龙	2022.6	图号	E2.1
黑龙江工程学院				AI

A0-小车装配



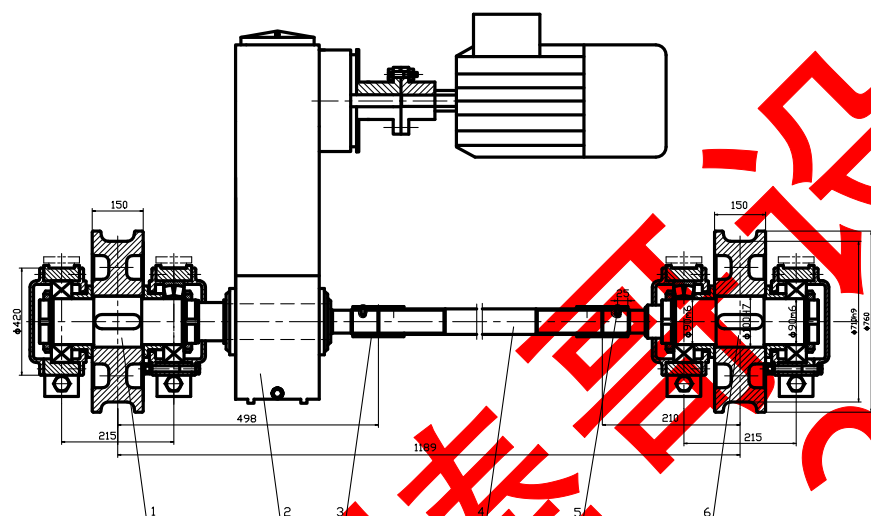
技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 轴承内不许有任何杂物存在, 内腔涂上防锈油或防锈漆。
2. 啮合侧隙用铅丝测量不小于 0.15mm。
3. 用涂色法检查齿点, 齿面接触点不小于 40%; 齿面接触点不小于 50%, 必要时可用细砂纸或细布擦拭齿面接触情况。
4. 检查减速机剖分面、各接触面及密封处, 均不得有漏油, 剖分面允许涂以密封胶或腻子填实, 不允许使用任何填料。
5. 机器内部 0.05mm 间隙至规定高度。
6. 表面涂灰色油漆。

10	设计	1			
9	审核	1			
8	工艺	1			
7	材料	1			
6	制造	1			
5	检验	1			
4	装配	1			
3	调试	1			
2	包装	1			
1	共 1 张	1			
序号	名称	数量	材料	备注	
1	车架	1	钢板		
2	前后轮轴	2	轴		
3	前后轮	2	轮胎		
4	前后悬架	2	弹簧		
5	前后转向	2	转向机		
6	前后制动	2	制动器		
7	前后灯光	2	灯光		
8	前后喇叭	2	喇叭		
9	前后保险杠	2	保险杠		
10	前后防撞梁	2	防撞梁		

小车型号: 2012.6
设计: 程建龙
审核: 程建龙
比例: 1:1
图号: A0
黑龙江工程学院

A1-小车运行机构



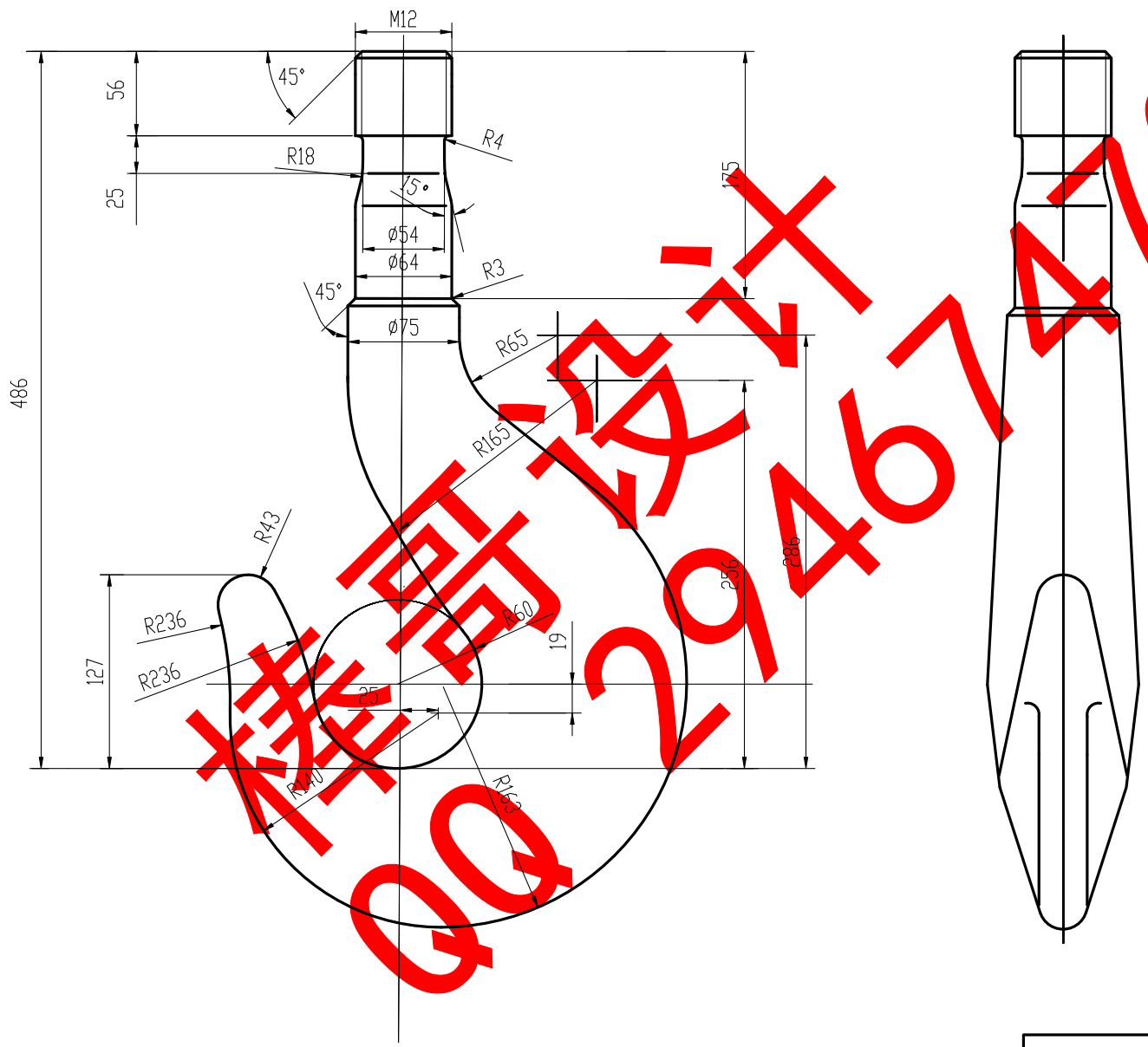
技术要求

1. 压入轴时，轴心距长度中心对车轮轴中心的对称度不大于 0.5。
2. 装配后车轮不允许轴向串动，车轮应能灵活转动。
3. 装配后车轮基面垂直的圆跳动不大于 0.12。

6	主动轮轴套 (二)	1		
5	轴套	2	14H	
4	中间传动轴	1	40Cr	
3	轴套	2	40Cr	
2	轴套	1		QZJ003
1	主动轮轴套 (一)	1		
序号	名称	数量	材料	备注
小车运行机构				
制图	纪超龙 2002.6	共7张 第4张	比例 1:2	
		数量 1	图号 A1	
黑龙江工程学院				

A3-吊钩

全部 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



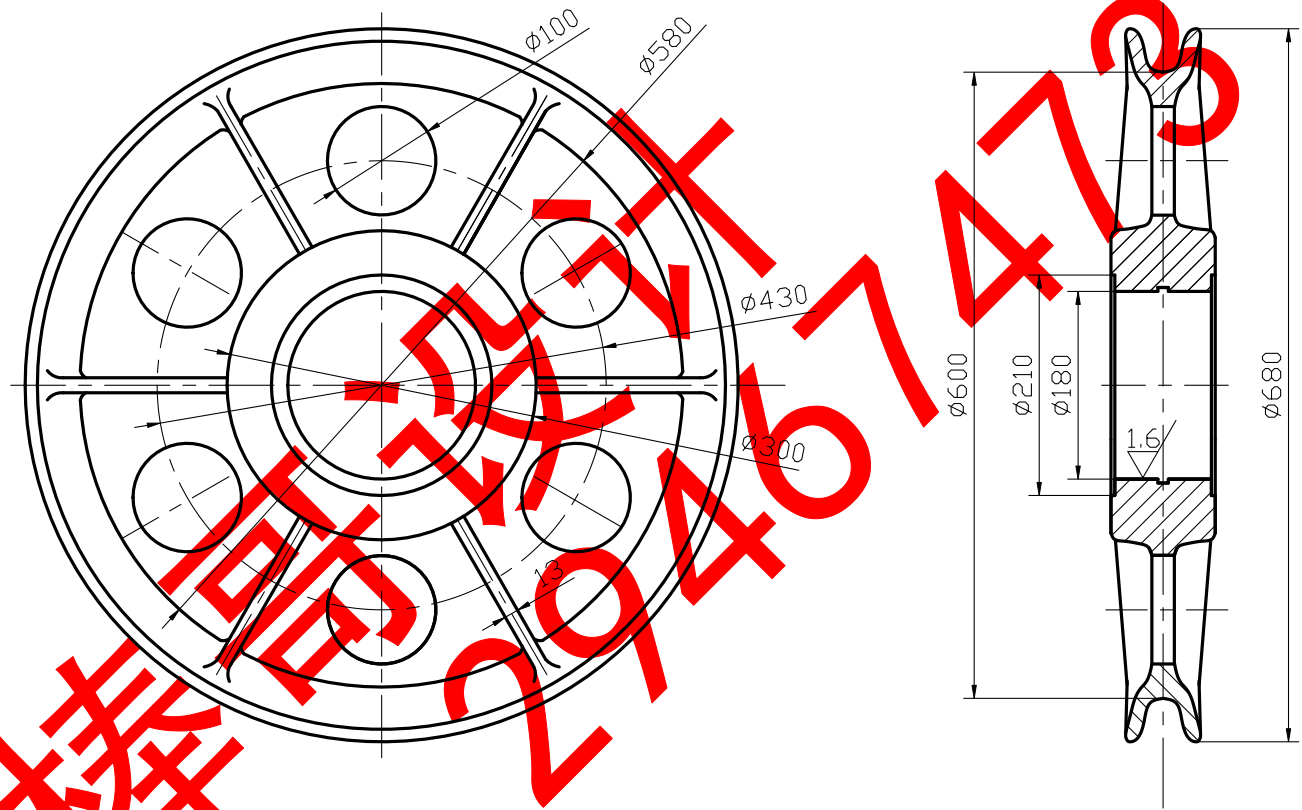
技术要求

- 1、材料试验按 Q/DQ103-1996第IV类规定。
- 2、吊钩标记按厂标 Q/DQ909-93制作。
- 3、其余按 GB10051.2-88执行

吊钩			材料	铸铁	比例	1:3
			数量	1	图号	A3
制图	纪超龙	2012.6	黑龙江工程学院			
校核						

A3-滑轮

其余 $\sqrt[6.3]{}$



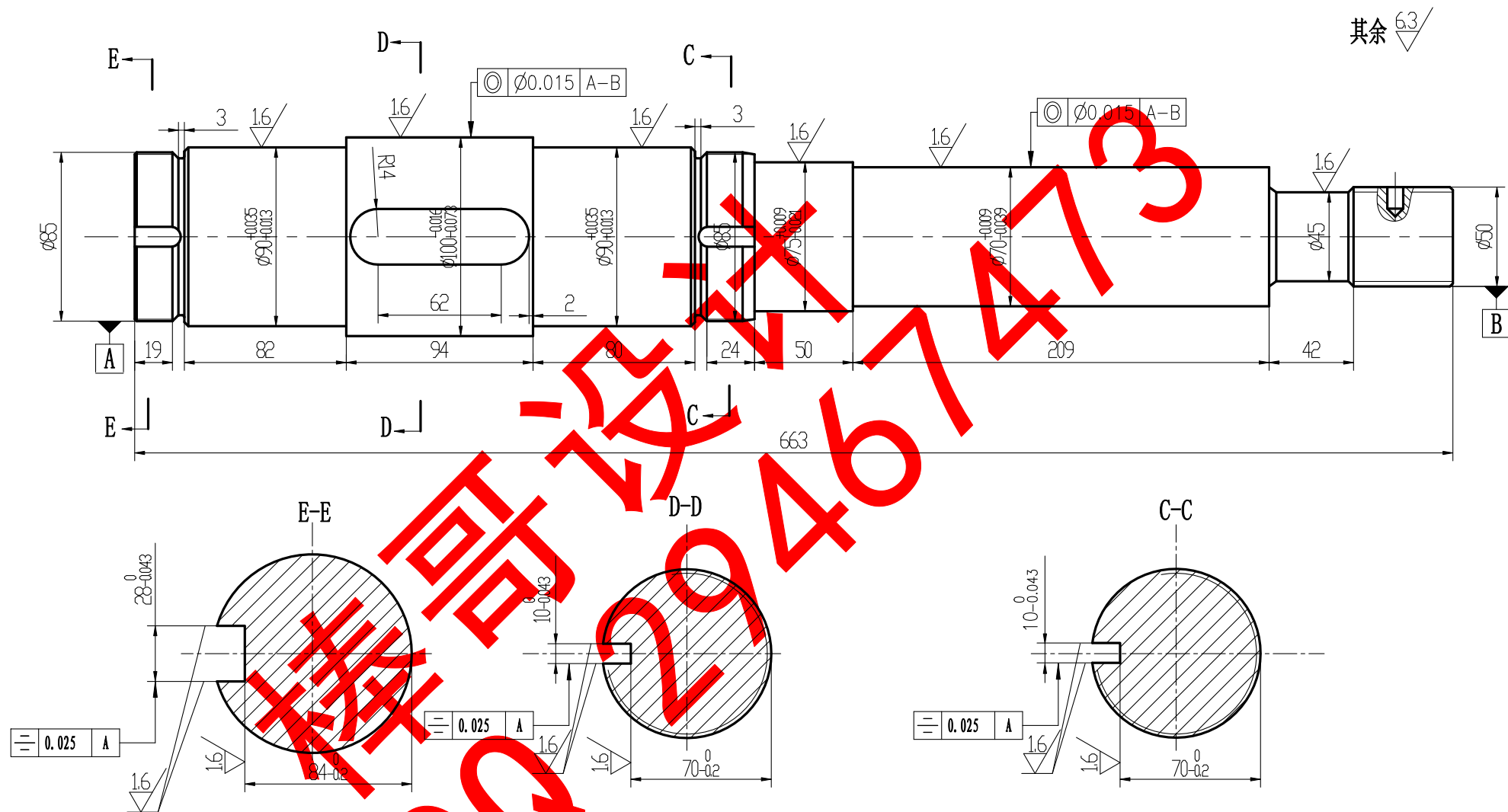
技术要求

- 1、材料及机械性能应符合 GB10051.1相关规定
- 2、锻造后，调质、处理。热处理不多于 3次
- 3、未注圆角C2

滑轮

材料	铸铁	比例	1:5
数量	1	图号	A3
制图	纪超龙	2012.6	黑龙江工程学院
审核			

A3-轴2



技术要求

- 1、表面调质处理 220—250HS
- 2、未注倒角C2

轴		材料	45	比例	1:2
		数量	1	图号	A3
制图	纪超龙	2012.6	黑龙江工程学院		
校核					