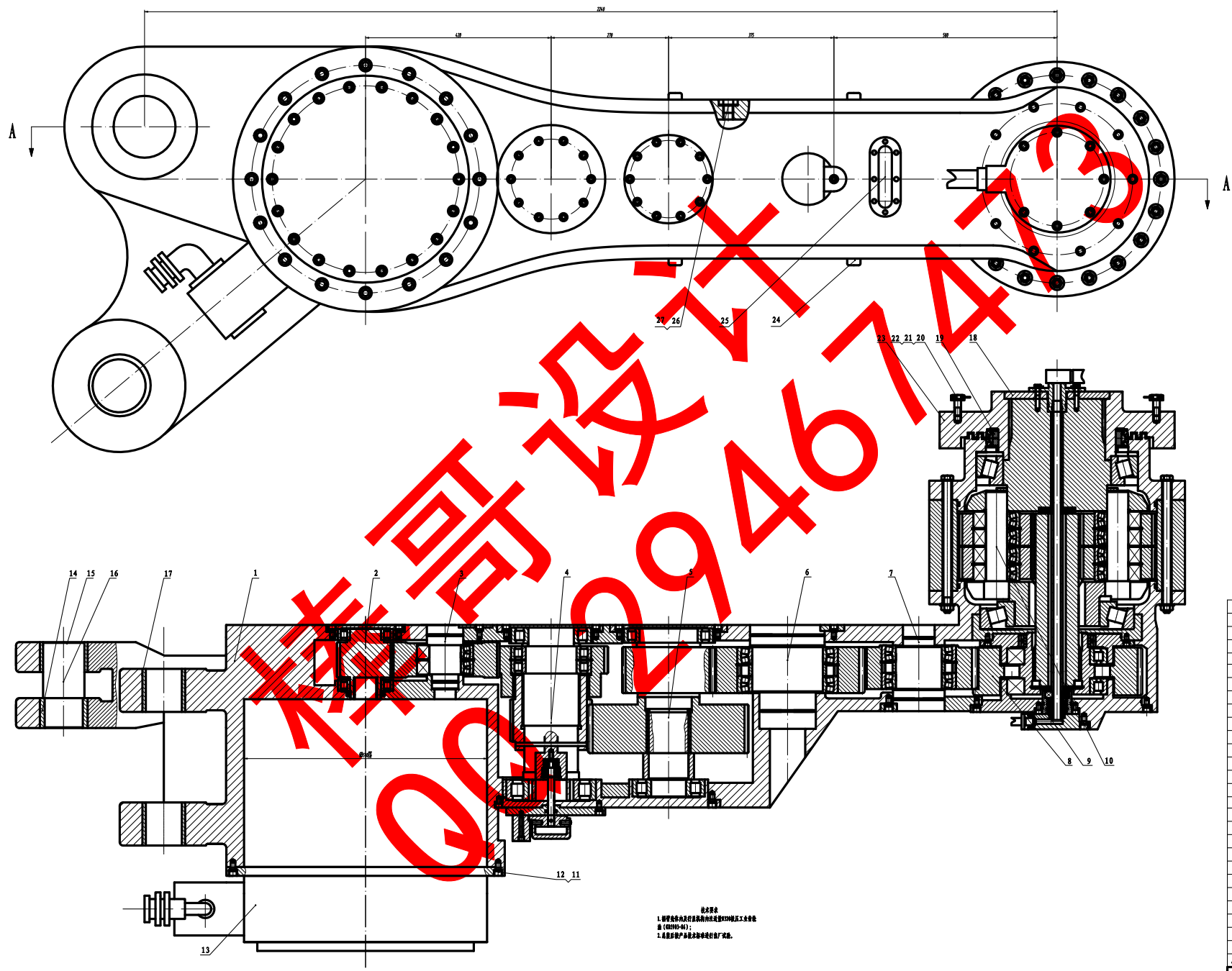


A0-右摇臂

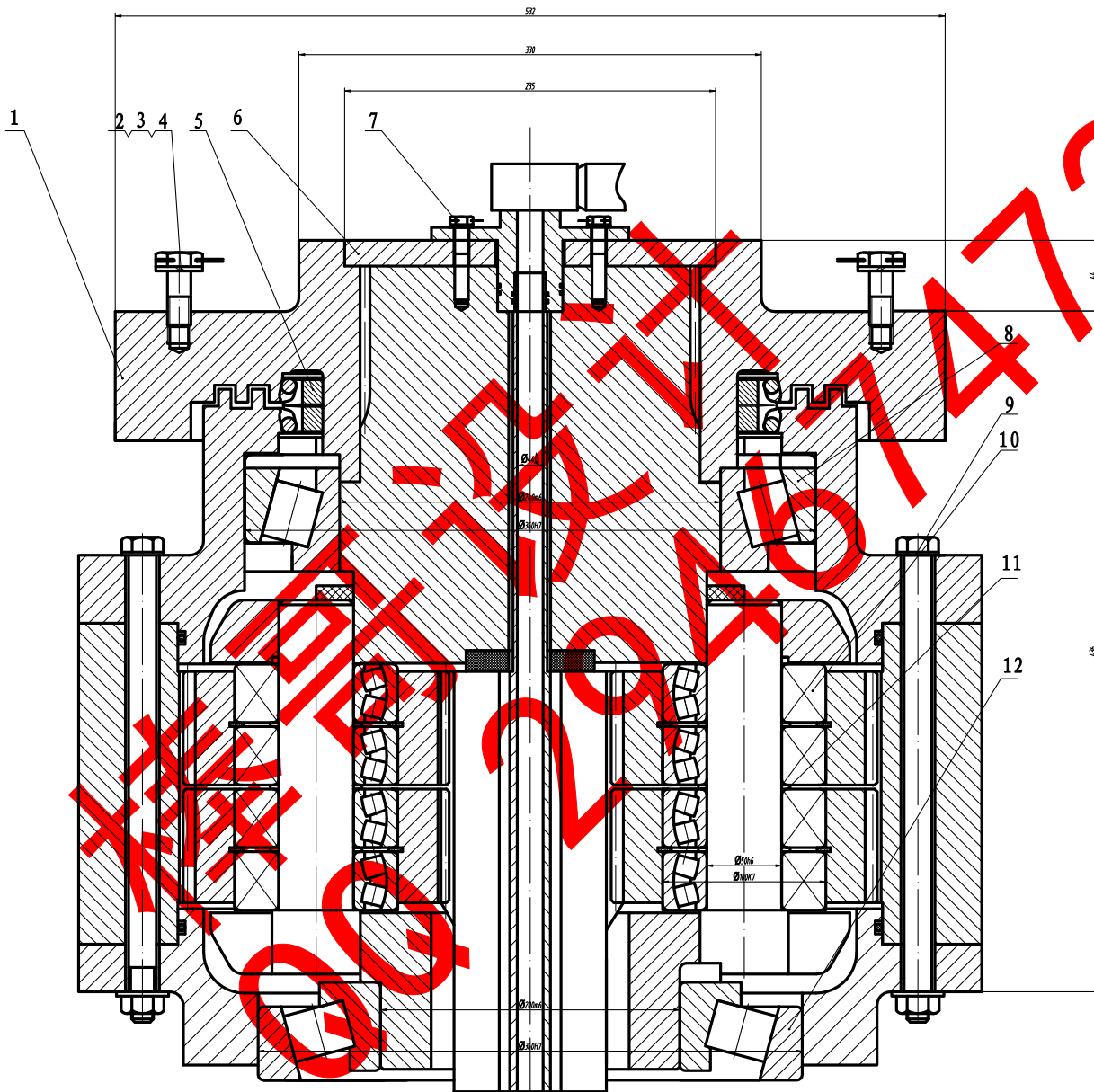


技术要求
 1. 铸件表面不允许有裂纹和缺陷
 2. 铸件表面不允许有油污
 3. 铸件表面不允许有气孔

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	W00-9	油杯	1		
24	W00-4	键型M16x17/16	7	809-1	外购
23	W00-2	大牙螺母	1		
22	GM/T P3-1987	垫圈24	20	GB6	
21	GB21-1-88	螺母GB4219	20	1.1级	
20	GB21-1-88	垫圈	5:8		
19	W00-4	衬套	1		
18	W00-5	光轴套	1	40Cr	
17	W00-4	套	2	40Cr	
16	W00-3	轴套	1	40Cr	
15	W00-2	套	1	40Cr	
14	W00-1	套	2	40Cr	
13	W00-3-000	轴套	1		
12	GM/T P3-1987	垫圈16	1	GB6	
11	GB2718-1-1000	螺母M16x1.6	1	1.1级	
10	W0010	行星架	1		
9	W0010	行星架套	1		
8	W0010	行星架套	1		
7	W0017	第三轴套	1		
6	W0016	第二轴套	1		
5	W0015	第二轴套	1		
4	W0014	第一轴套	1		
3	W0013	第一轴套	1		
2	W0012	第一轴套	1		
1	W0011	轴套	1	25	

中国矿业大学
 机械工程学院
 右摇臂
 1:2
 W001

A1-行星架



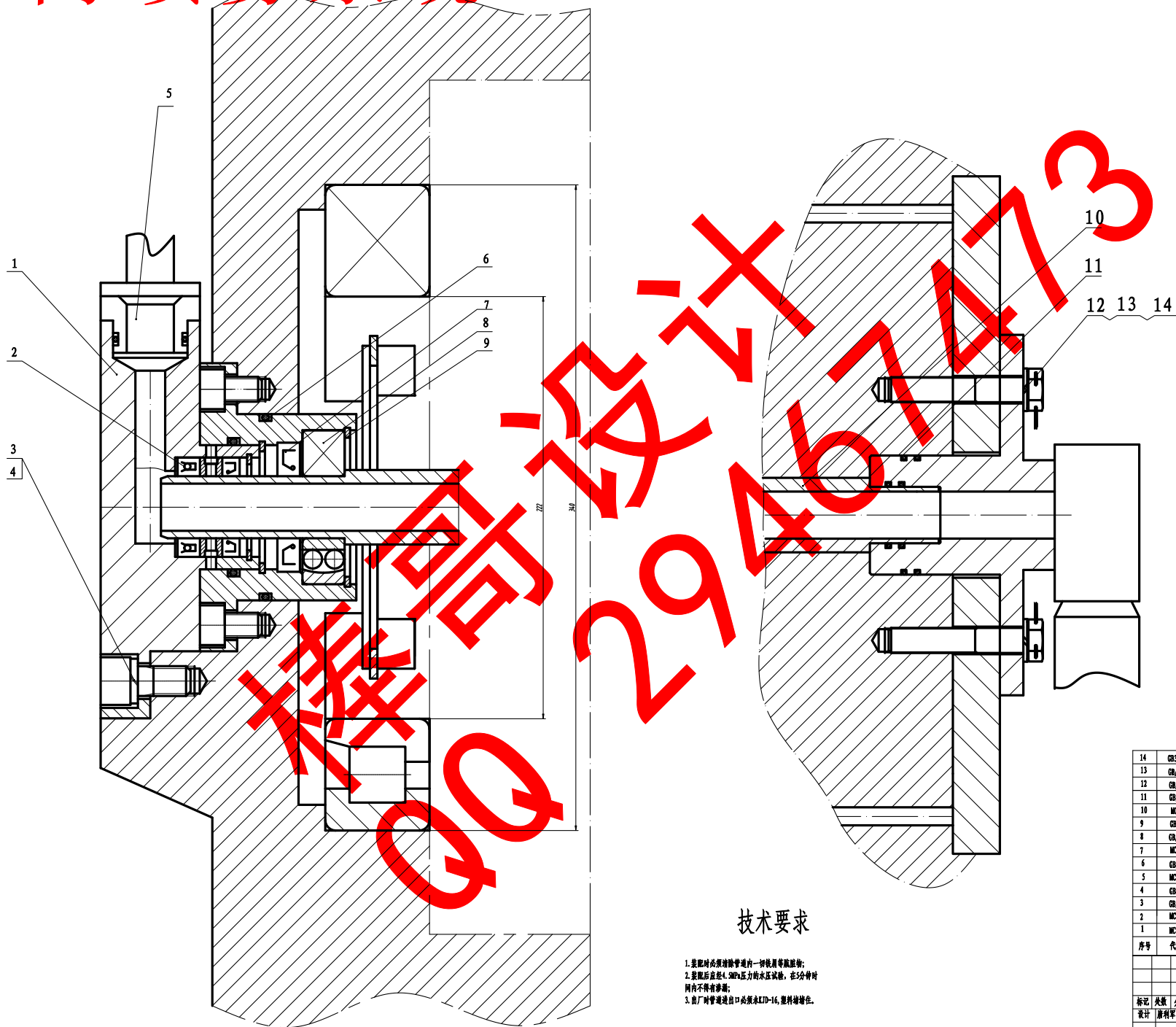
技术要求

- 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在装配时用力矩扳手紧固。

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					共3张 第3张	1:2	MC010
工艺							

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物;
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	单件重量	备注
14	GB343-1964	铁丝	1			1.5米
13	GB/T93-1987	垫圈16	16	65Mn		
12	GB/T955-2000	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	外喷雾装置密封	1	30CrMnTi		
6	GB/T3452.1-82	O型圈1002	1	橡胶		
5	MC0104-3	喷头座	1	40Cr		
4	GB/T93-1987	垫圈10	1	65Mn		
3	GB/T955-2000	螺母M16x30	16	65Mn		
2	MC0104-2	组合管封	1	35		
1	MC0100-1	密封装置	1	25		

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

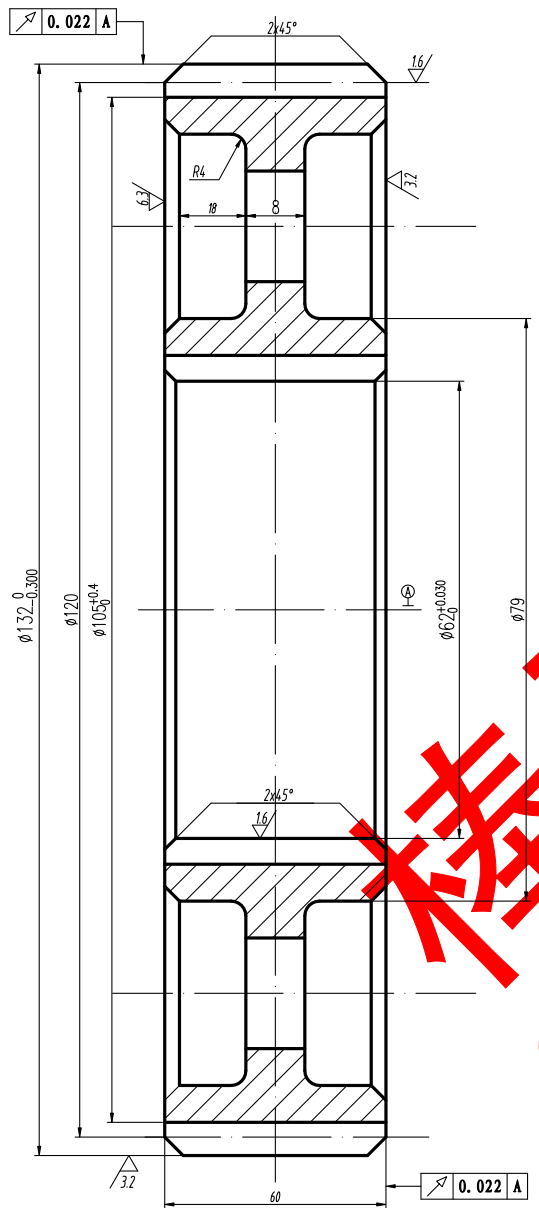
中国矿业大学
机电工程学院

内喷雾系统

MC0109

A2-齿轮

其余 $\sqrt{R3}$



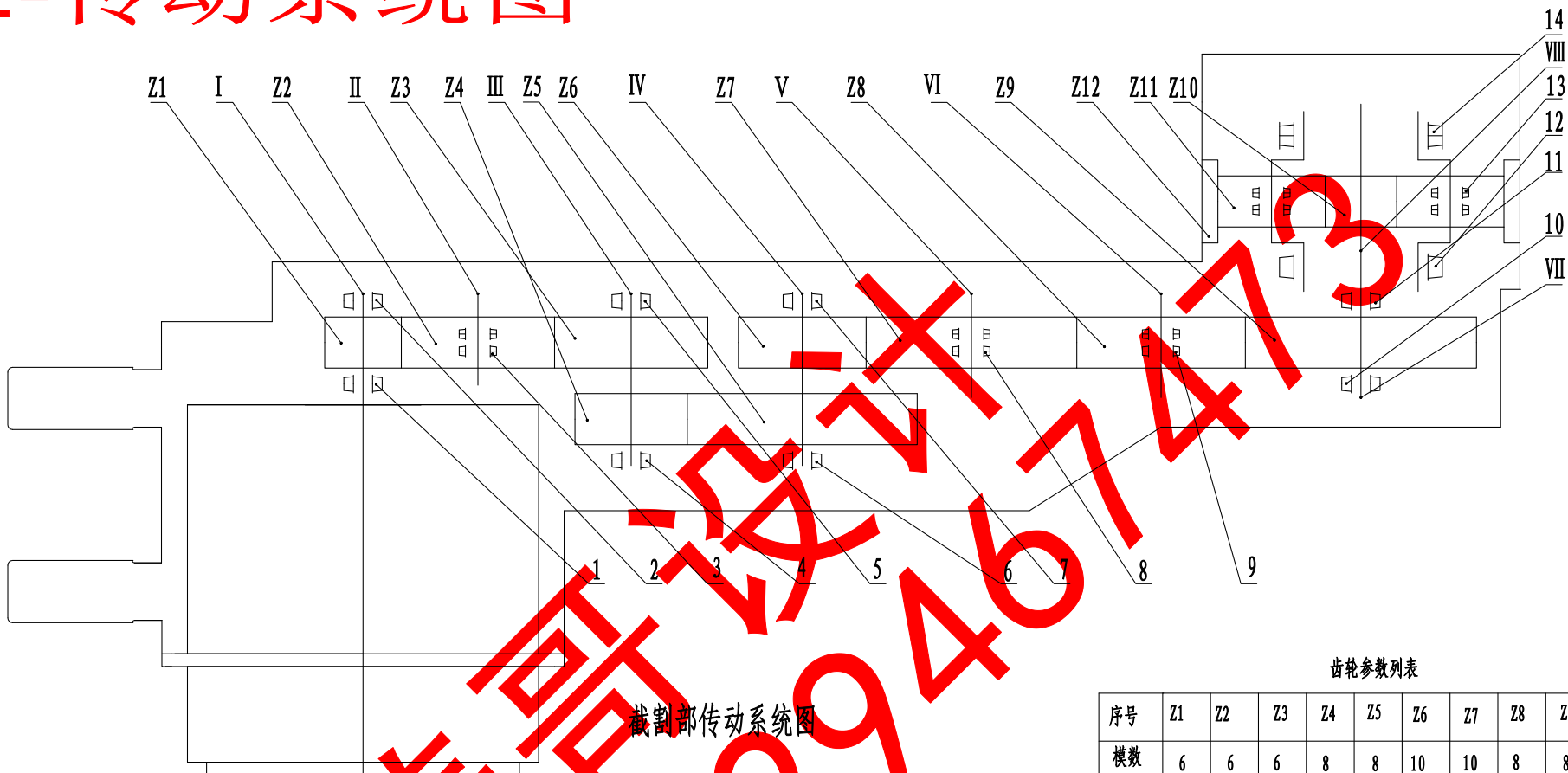
ÄÊËÿm	8	
³ ÝËÿZ	10	
³ ÝËÿÇa	20°	
¼«¶ÈµÈ¶¶JB179-83	8-7-7HK	
³ ÝËÿ¼¶¶ÿ ò Ìø¶ Fr	0.0063	
公法线长度公差Fw	0.028	
» ù¼Ó¼«ÿÐE«²ifpb	0.013	
³ ÝËÿ¹«²ift	0.011	
¹«² ÿ ÿ ÌB¼ ÿ Ñ é	³ Ö¶È	16.21
	ÔÈ²i	

- 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
294614

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-传动系统图



轴承参数列表

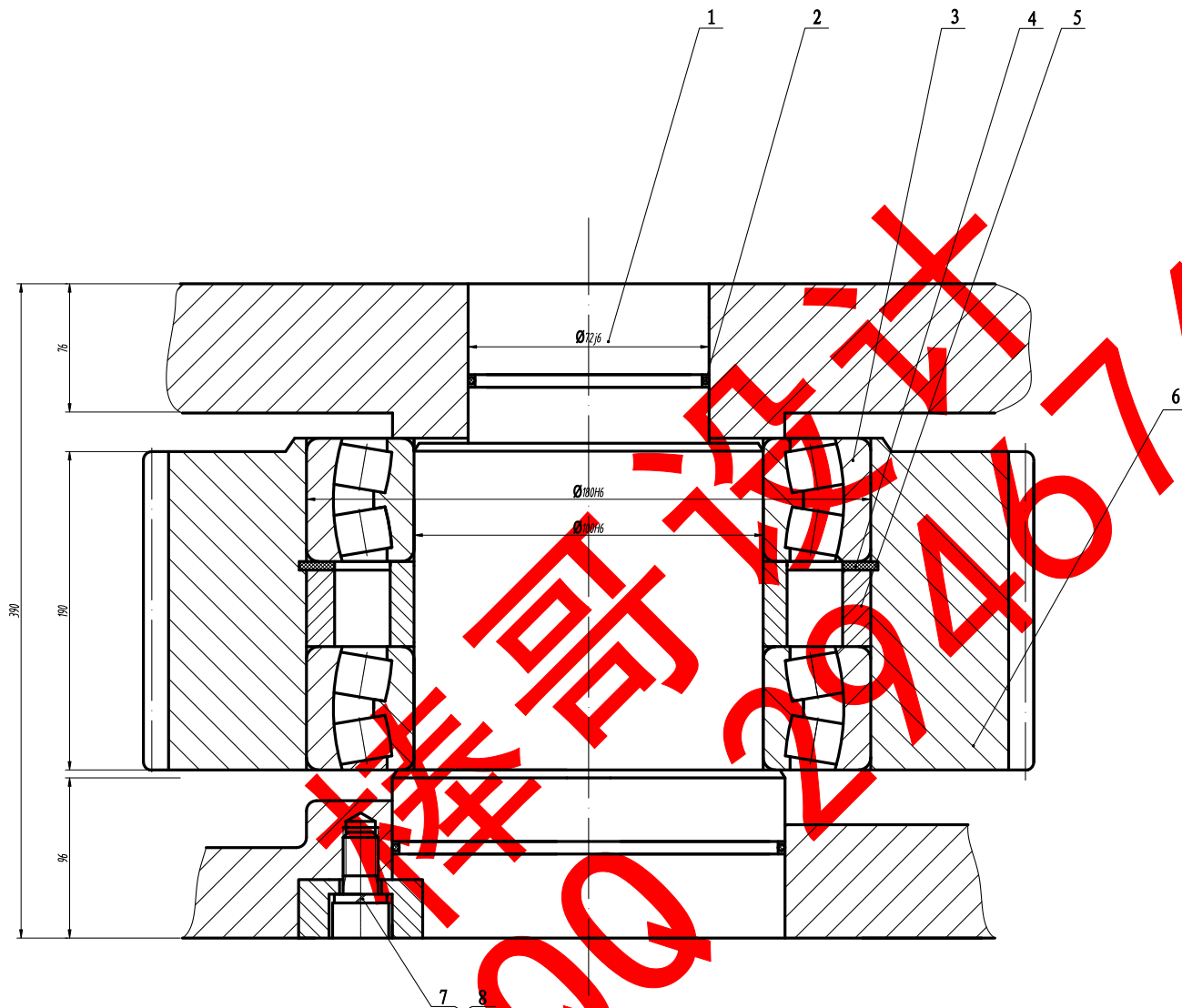
序号	1	2	3	4	5	6	7
型号	62214	62214	3515	2319E	2221	2316	2126
尺寸	70x125x39	70x125x39	75x130x31	95x200x67	105x190x36	80x170x39	130x200x33
序号	8	9	10	11	12	13	14
型号	3003132	53520	2130	2130	7240E	32048	2007148
尺寸	160x240x60	100x180x46	150x225x35	150x225x35	200x360x64	50x100x25	240x360x76

齿轮参数列表

序号	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8	Z9	Z10	Z11	Z12
模数	6	6	6	8	8	10	10	8	8	8	7	7
齿数	20	40	40	20	20	47	33	33	44	14	24	64
					22	45						
					24	43						

序号	代号	名称	数量	材料	单件		备注	
					重量	总计		
					中国矿业大学 机电工程学院			
					传动系统图			
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5张			

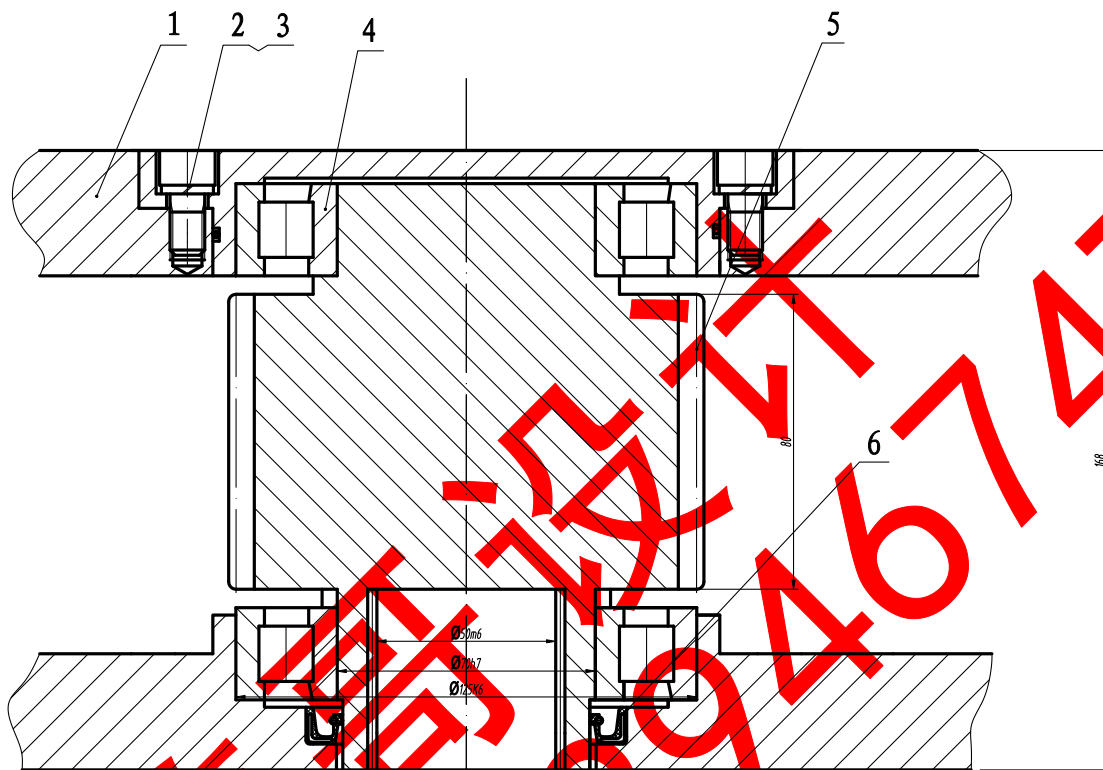
A2-惰三轴组



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	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	中国矿业大学 机电工程学院		
设计	唐利军							
审核								惰三轴组
工艺						共 9 张 第 7 张		MC0107

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	阶段标记	重量	比例
设计	唐利军							
审核						MC0102		
工艺								