











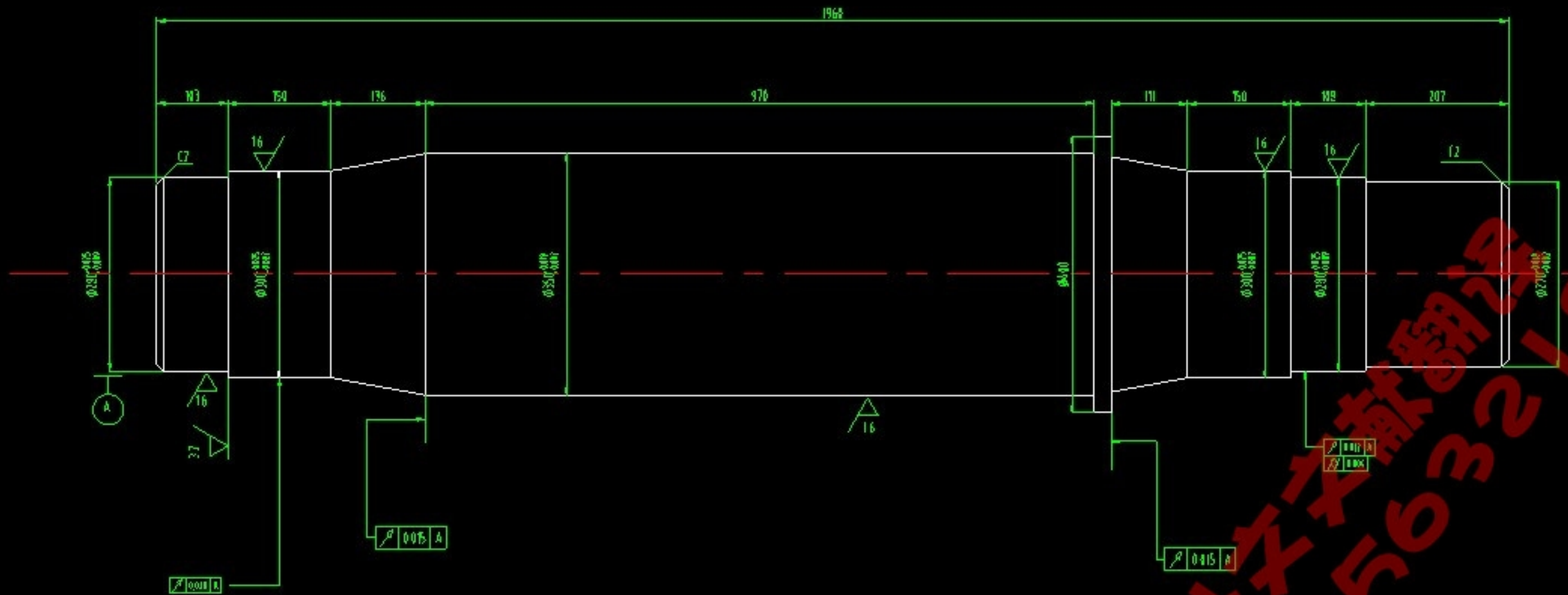


名称	修改日期	类型	大小
 A0-减速器装配图.dwg	2017/8/9 16:25	AutoCAD 图形	1,095 KB
 A0-摩擦式提升机装配.dwg	2017/8/9 16:24	AutoCAD 图形	1,201 KB
 A1-提升机系统.dwg	2017/8/9 16:24	AutoCAD 图形	157 KB
 A3-低速轴.dwg	2017/8/9 16:25	AutoCAD 图形	455 KB
 A3-轴承座零件.dwg	2017/8/9 16:24	AutoCAD 图形	95 KB
 A3-主轴零件.dwg	2017/8/9 16:24	AutoCAD 图形	87 KB
 A4-低速小齿轮.dwg	2017/8/9 16:25	AutoCAD 图形	117 KB
 A4-轴承端盖.dwg	2017/8/9 16:26	AutoCAD 图形	85 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 18:54	Microsoft Word ...	954 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 18:52	Microsoft Word ...	198 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 18:52	Microsoft Word ...	64 KB

QQ:30563218
国内资料文献翻译



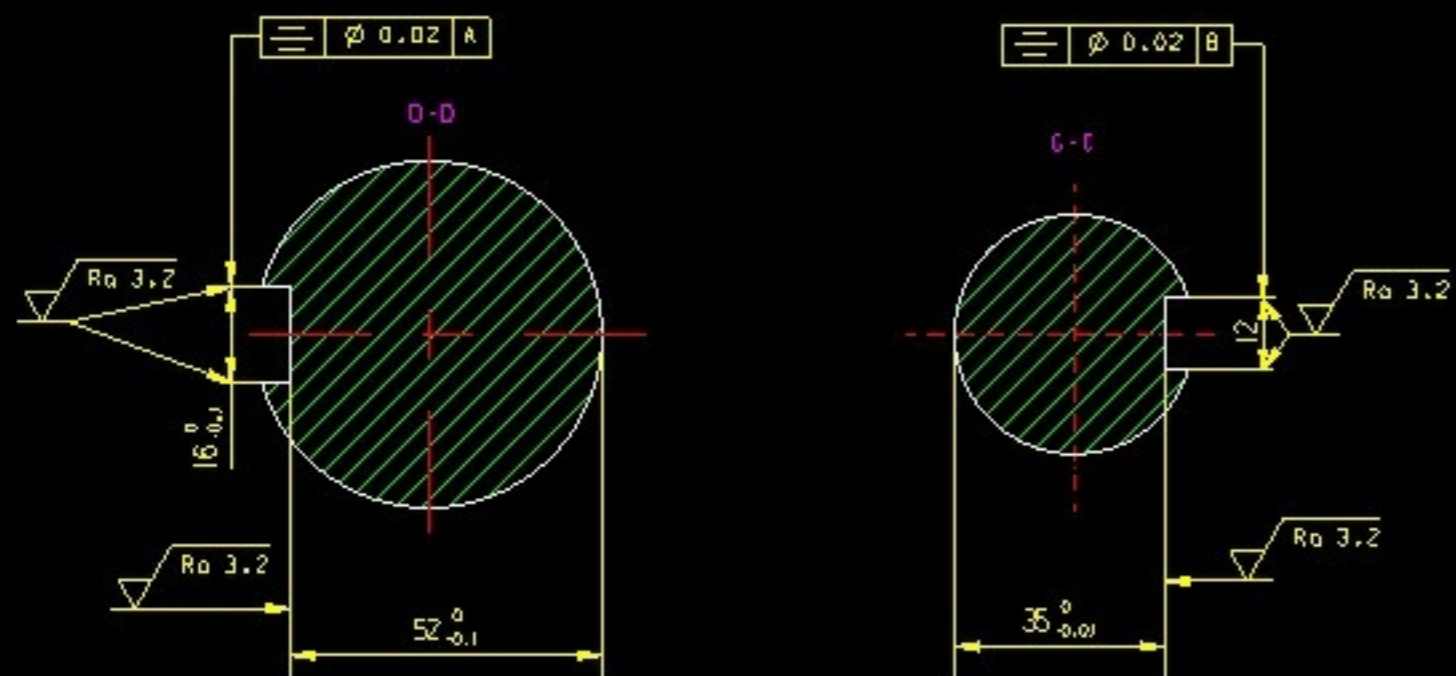
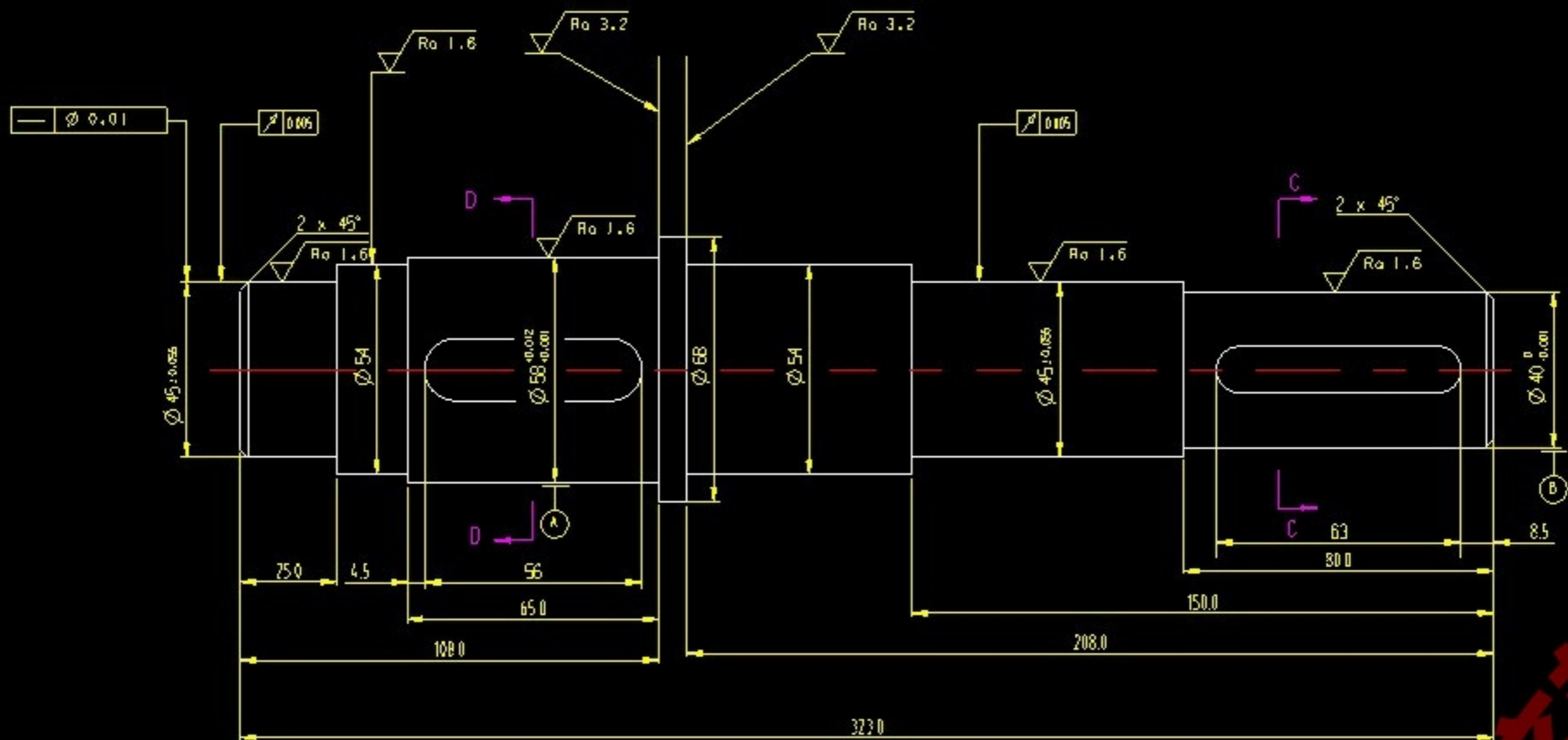
技术要求

1. 调质处理217-225HBS;
2. 未注圆角R=5mm.

				45			主轴
设计	审核	制图	日期	材料	数量	比例	ZZ
					1	1:5	
				共 页 第 页			

淘士机械 2363563218

其余 $\sqrt{\text{Ra}}$

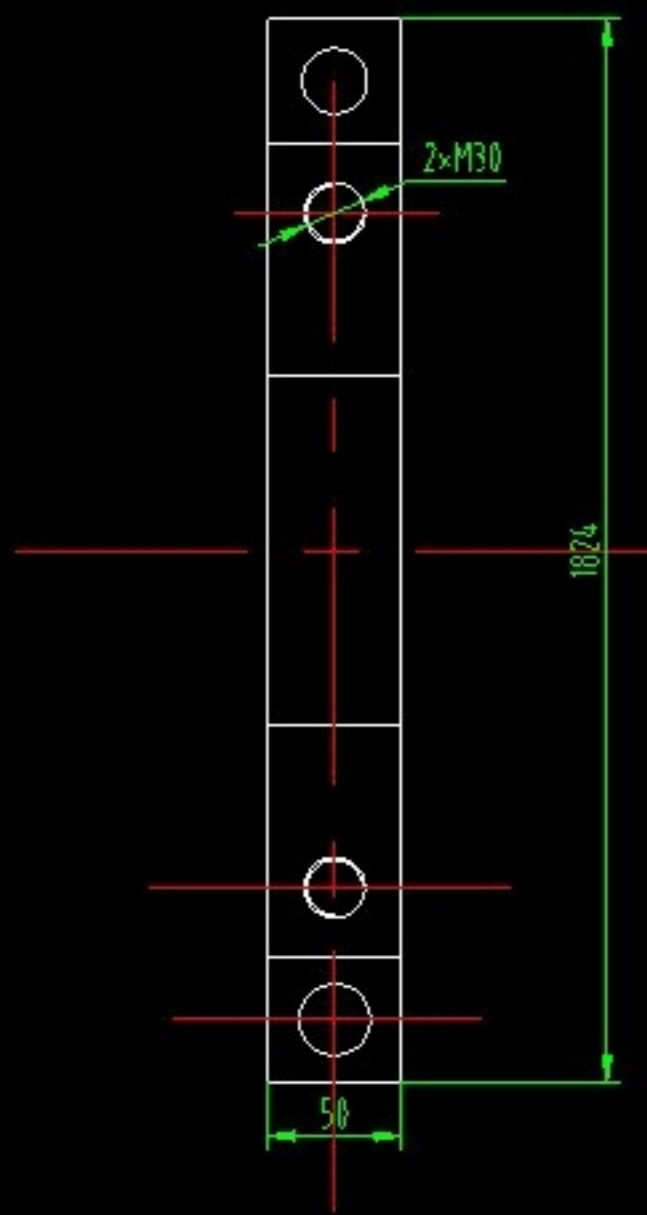
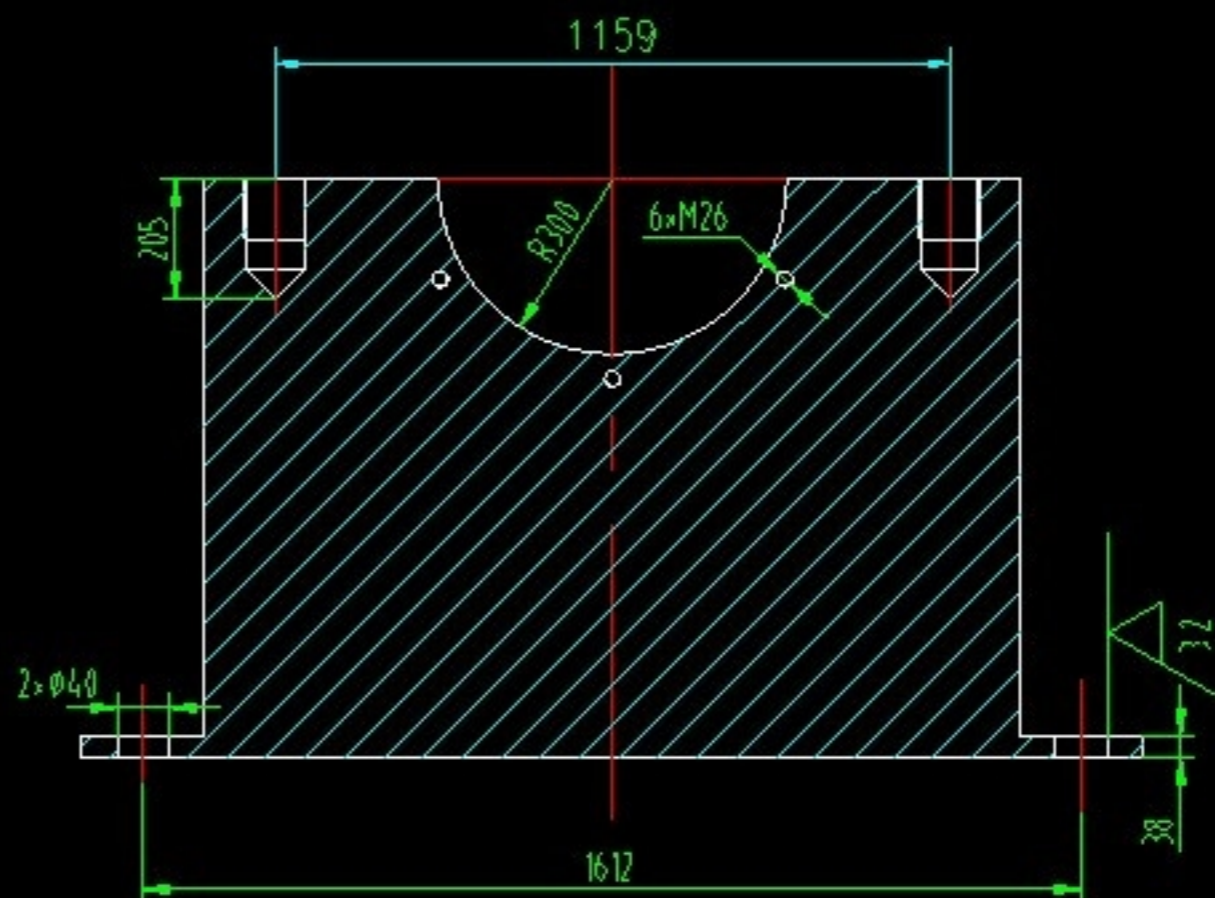
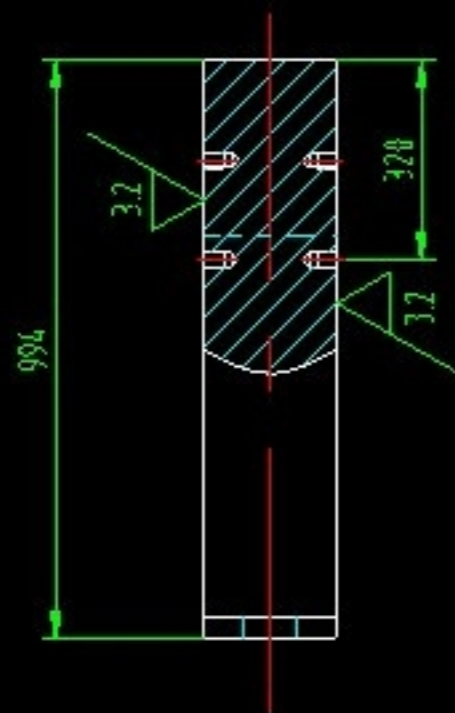


技术要求

经济火处理，硬度达到57-63HRC。

低速轴		比例	1:1	J50-65Z	
制图	彭丹	数量	1	材料	45
审核		重量			
修改					

国内机械外文文献翻译网
 QQ: 2363563218

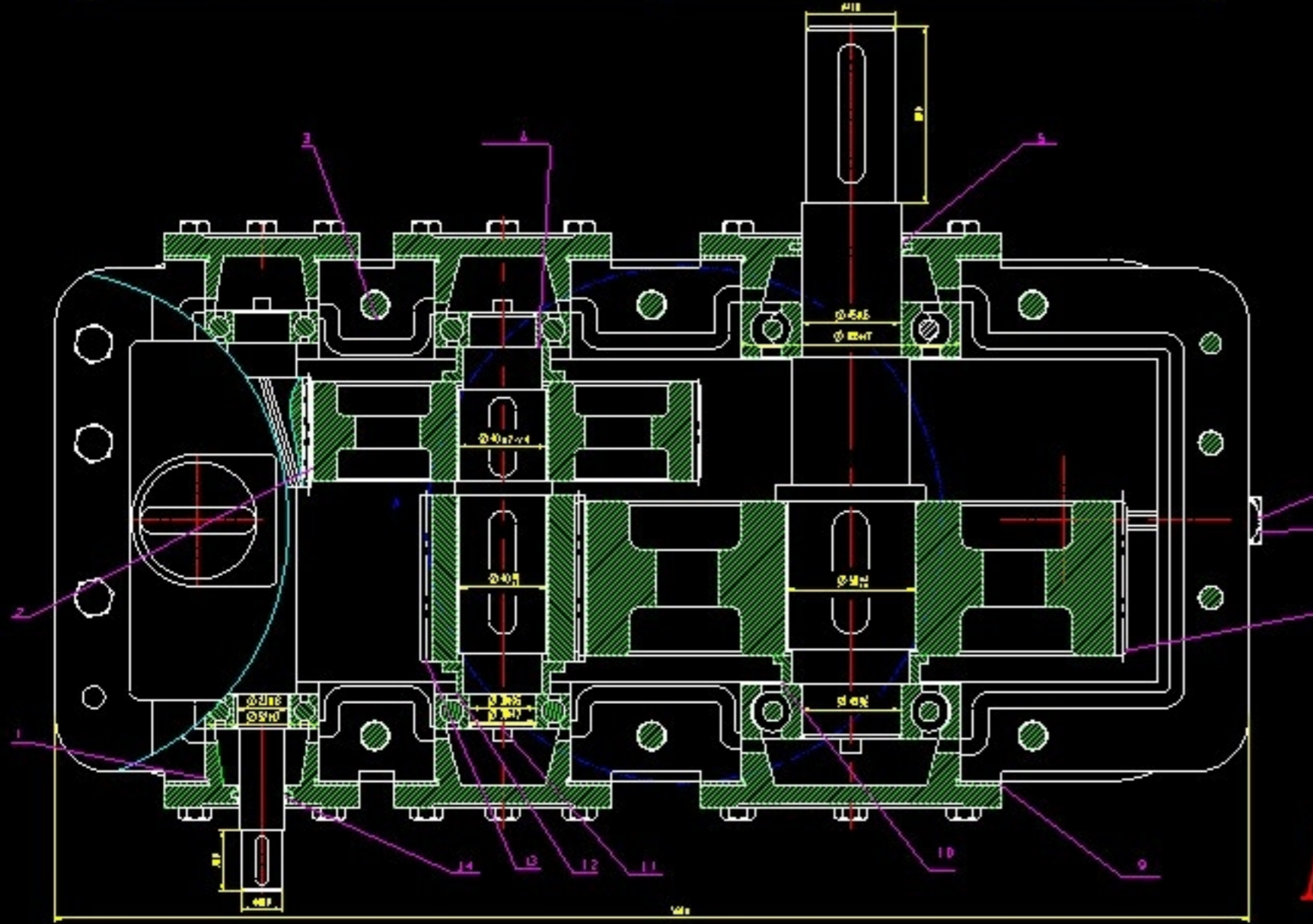
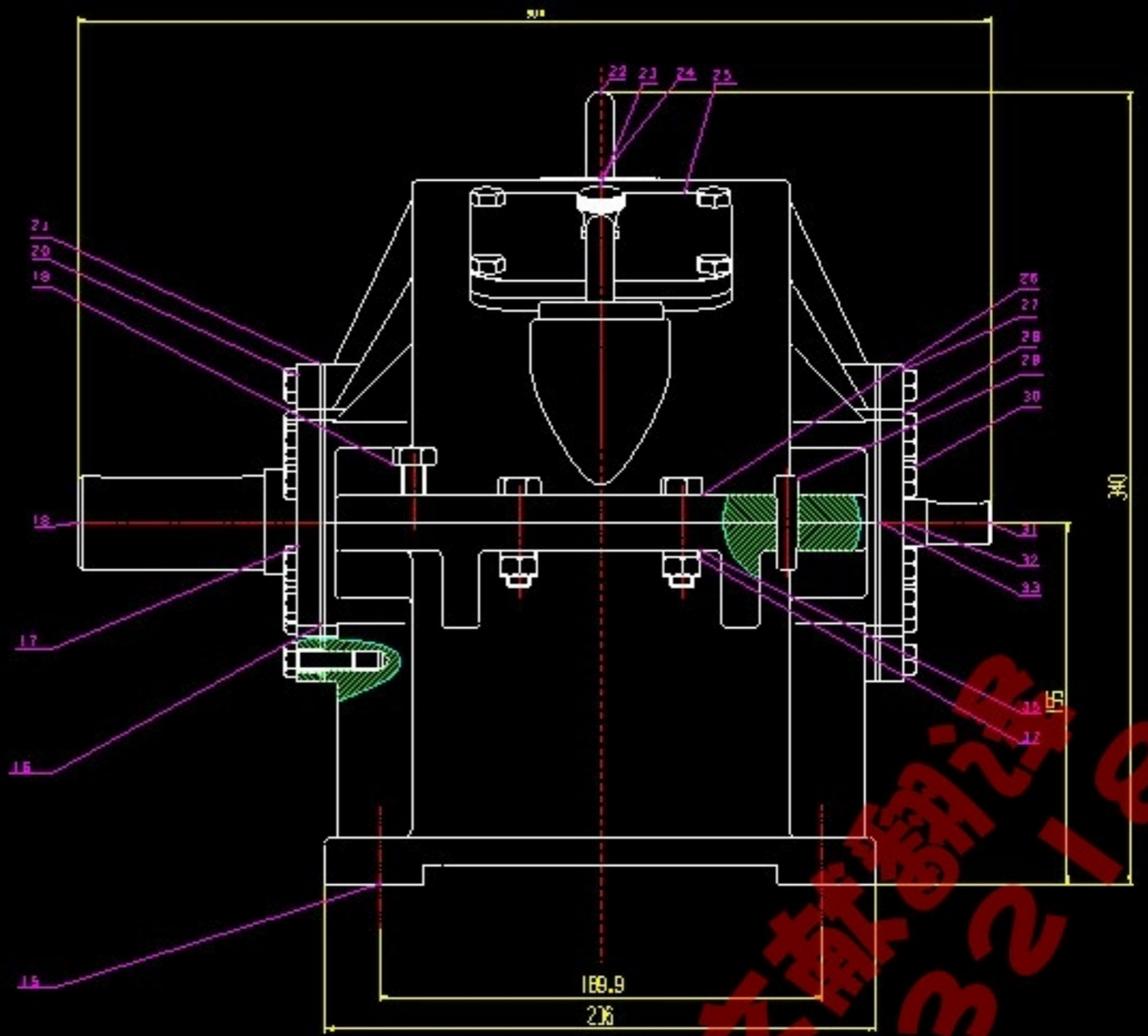
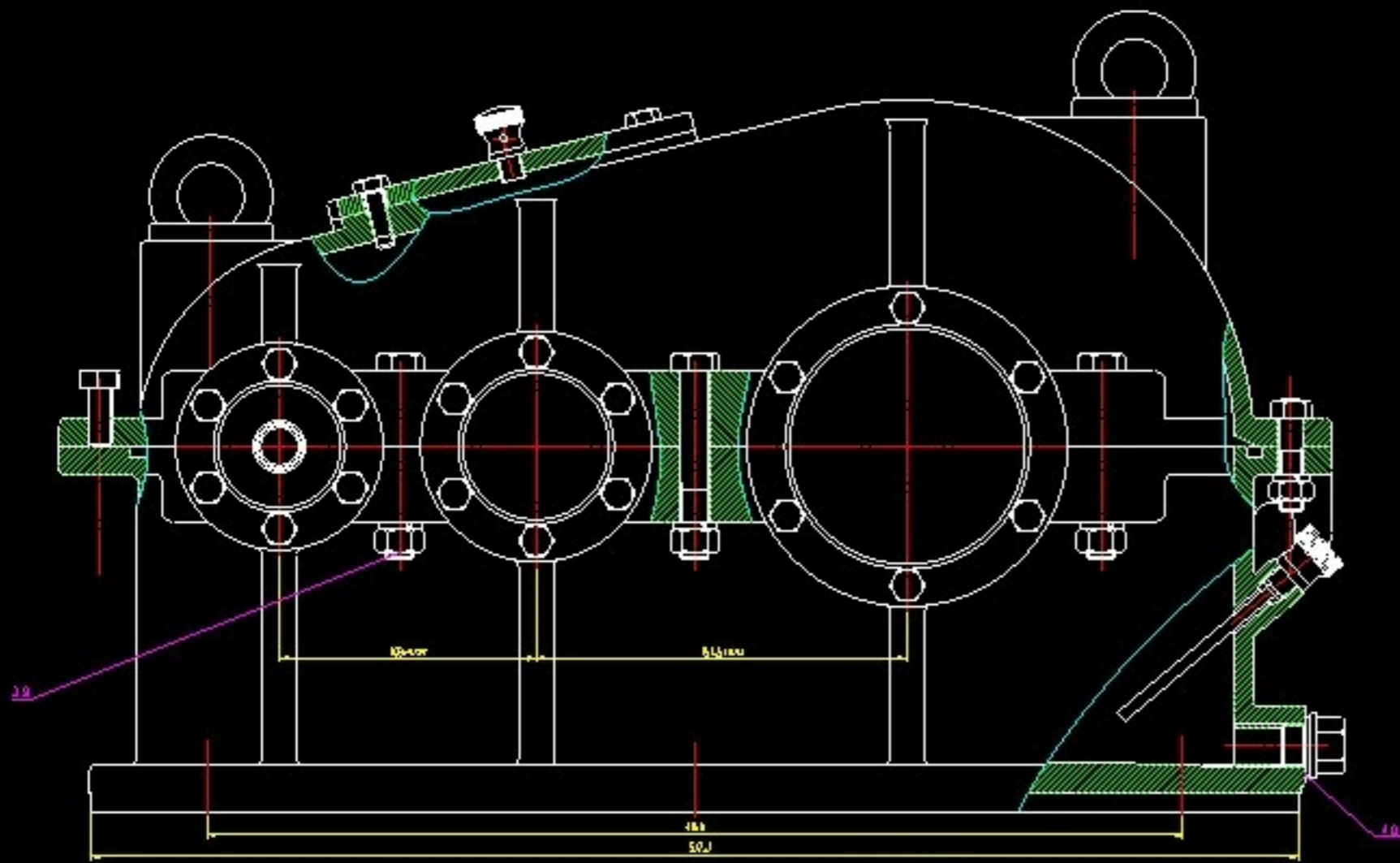


技术要求

1. 调质处理217-225HBS;
2. 未注圆角R=5mm。

				HT200			
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量
设计			标准化				比例
校对			审定				1:15
审核			文件名				
工艺			日期		共	页	第

轴承座



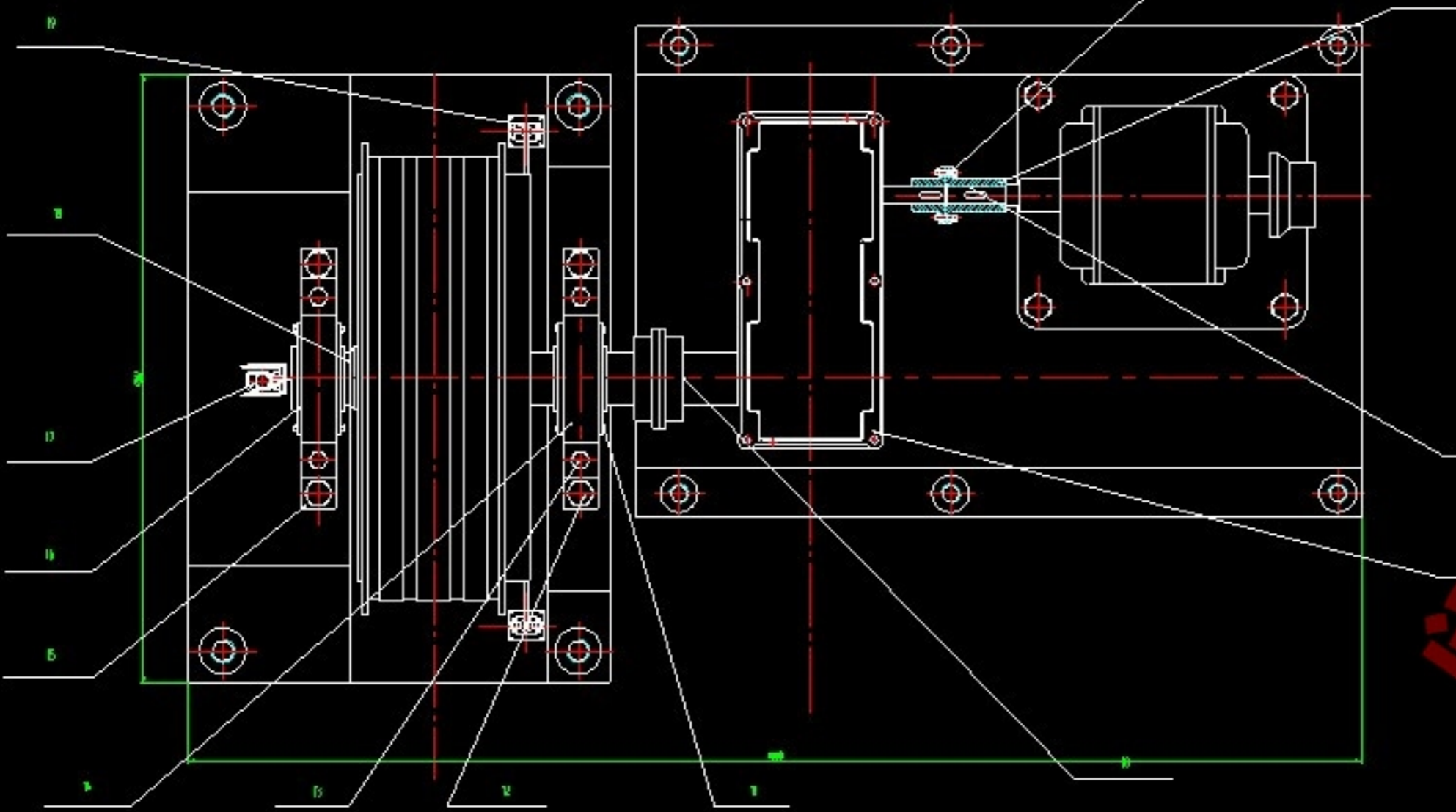
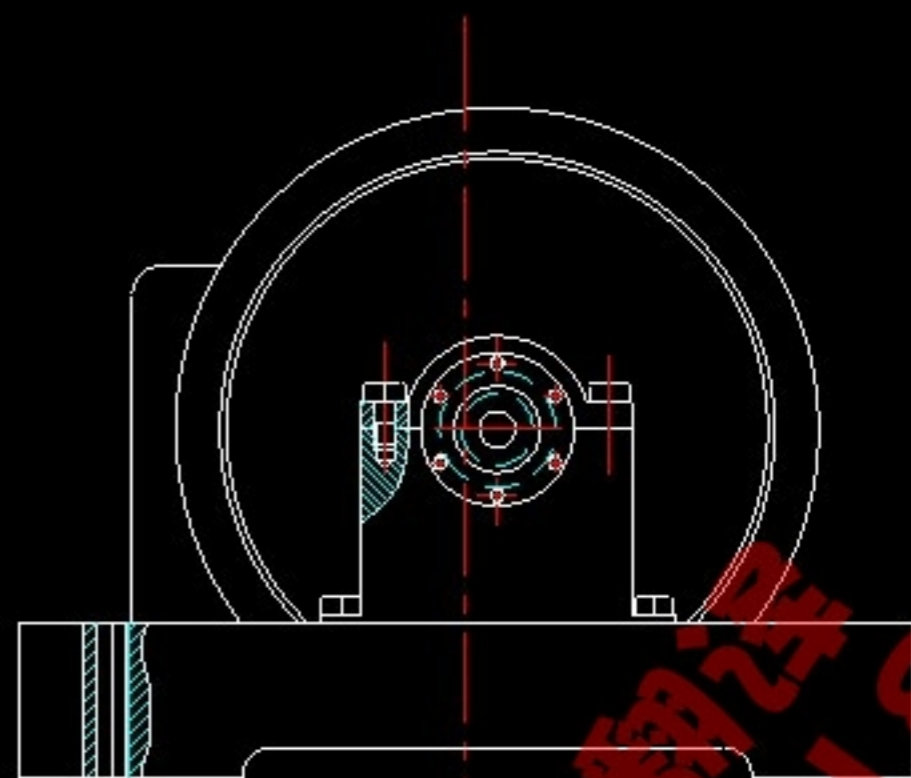
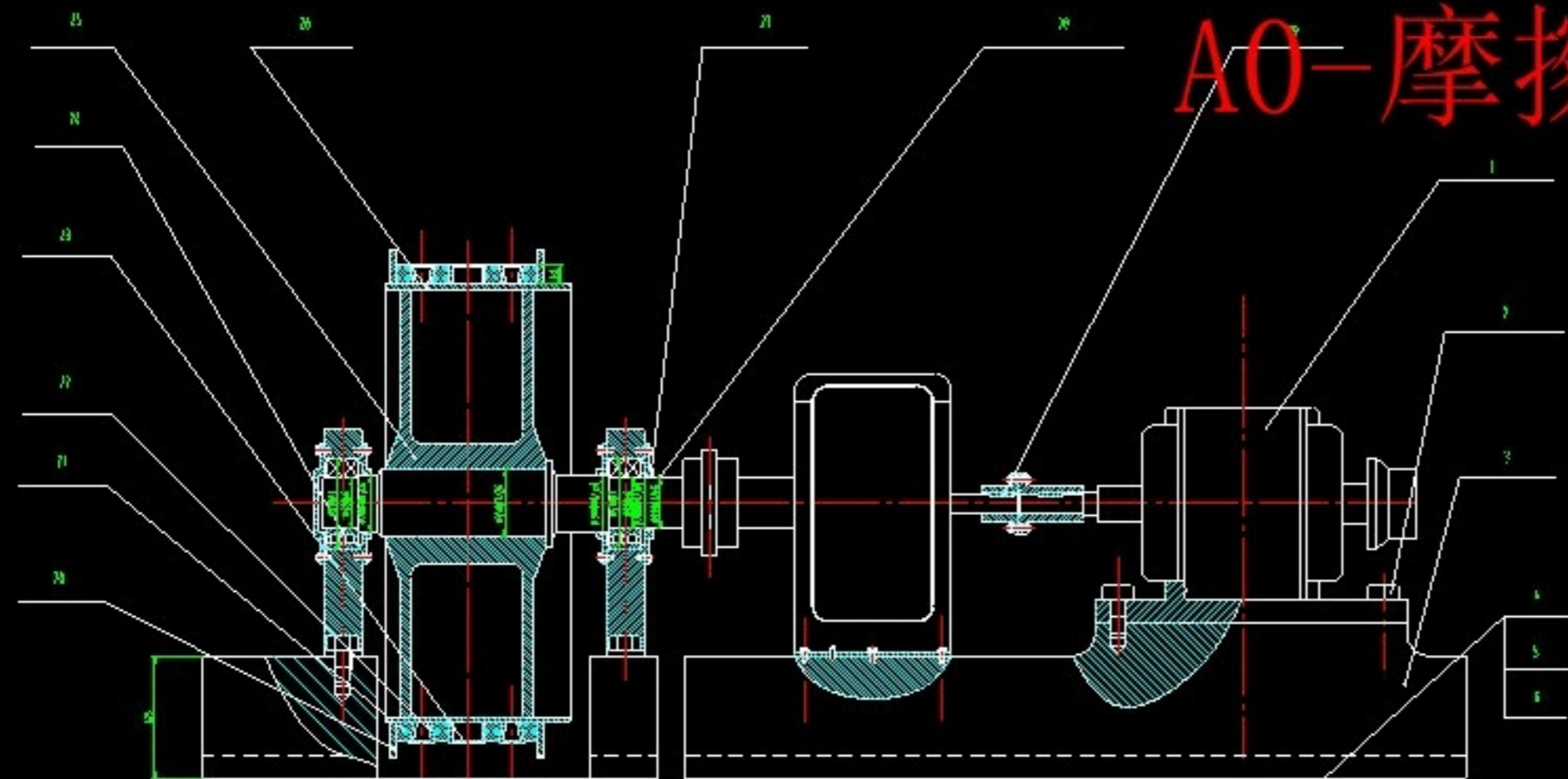
技术要求
 1. 装配前应检查各轴及齿轮、轴承的配合公差。
 2. 装配时，应使各轴、齿轮、轴承的配合公差符合规定。
 3. 装配时，应使各轴、齿轮、轴承的配合公差符合规定。
 4. 装配时，应使各轴、齿轮、轴承的配合公差符合规定。
 5. 装配时，应使各轴、齿轮、轴承的配合公差符合规定。

技术参数			
输入功率	P ₁		5.5 kW
额定转速	n ₁		1440 r/min
传动效率	η		80%
寿命	i		44.1

代号	名称	数量	规格	材料
20	输入轴	1		
21	中间轴	2	40Cr	GB/T 625-1988
22	输出轴	2	40Cr	GB/T 625-1988
23	输入齿轮	2	H7150	
24	中间齿轮	2	B.8级	GB/T 5782-2000
25	输出齿轮	2	H7150	
26	轴承盖	1	45	
27	轴承盖	1	H7150	
28	轴承盖	2	40Cr	
29	轴承盖	1	H7150	
30	轴承盖	1	45	
31	轴承盖	1	45	
32	轴承盖	1	H7150	
33	轴承盖	2	40Cr	
34	轴承盖	1	H7150	
35	轴承盖	1	45	
36	轴承盖	2	40Cr	
37	轴承盖	1	H7150	
38	轴承盖	2	40Cr	
39	轴承盖	2	40Cr	
40	轴承盖	6	B.8级	GB/T 5782-2000
41	轴承盖	1	45	
42	轴承盖	2	40Cr	
43	轴承盖	2	40Cr	
44	轴承盖	1	45	
45	轴承盖	1	H7150	
46	轴承盖	1	45	
47	轴承盖	1	H7150	
48	轴承盖	1	45	
49	轴承盖	1	H7150	
50	轴承盖	1	45	
51	轴承盖	1	H7150	
52	轴承盖	1	45	
53	轴承盖	1	H7150	
54	轴承盖	1	45	
55	轴承盖	1	H7150	
56	轴承盖	1	45	
57	轴承盖	1	H7150	
58	轴承盖	1	45	
59	轴承盖	1	H7150	
60	轴承盖	1	45	
61	轴承盖	1	H7150	
62	轴承盖	1	45	
63	轴承盖	1	H7150	
64	轴承盖	1	45	
65	轴承盖	1	H7150	
66	轴承盖	1	45	
67	轴承盖	1	H7150	
68	轴承盖	1	45	
69	轴承盖	1	H7150	
70	轴承盖	1	45	
71	轴承盖	1	H7150	
72	轴承盖	1	45	
73	轴承盖	1	H7150	
74	轴承盖	1	45	
75	轴承盖	1	H7150	
76	轴承盖	1	45	
77	轴承盖	1	H7150	
78	轴承盖	1	45	
79	轴承盖	1	H7150	
80	轴承盖	1	45	
81	轴承盖	1	H7150	
82	轴承盖	1	45	
83	轴承盖	1	H7150	
84	轴承盖	1	45	
85	轴承盖	1	H7150	
86	轴承盖	1	45	
87	轴承盖	1	H7150	
88	轴承盖	1	45	
89	轴承盖	1	H7150	
90	轴承盖	1	45	
91	轴承盖	1	H7150	
92	轴承盖	1	45	
93	轴承盖	1	H7150	
94	轴承盖	1	45	
95	轴承盖	1	H7150	
96	轴承盖	1	45	
97	轴承盖	1	H7150	
98	轴承盖	1	45	
99	轴承盖	1	H7150	
100	轴承盖	1	45	

A0-減速器装配图

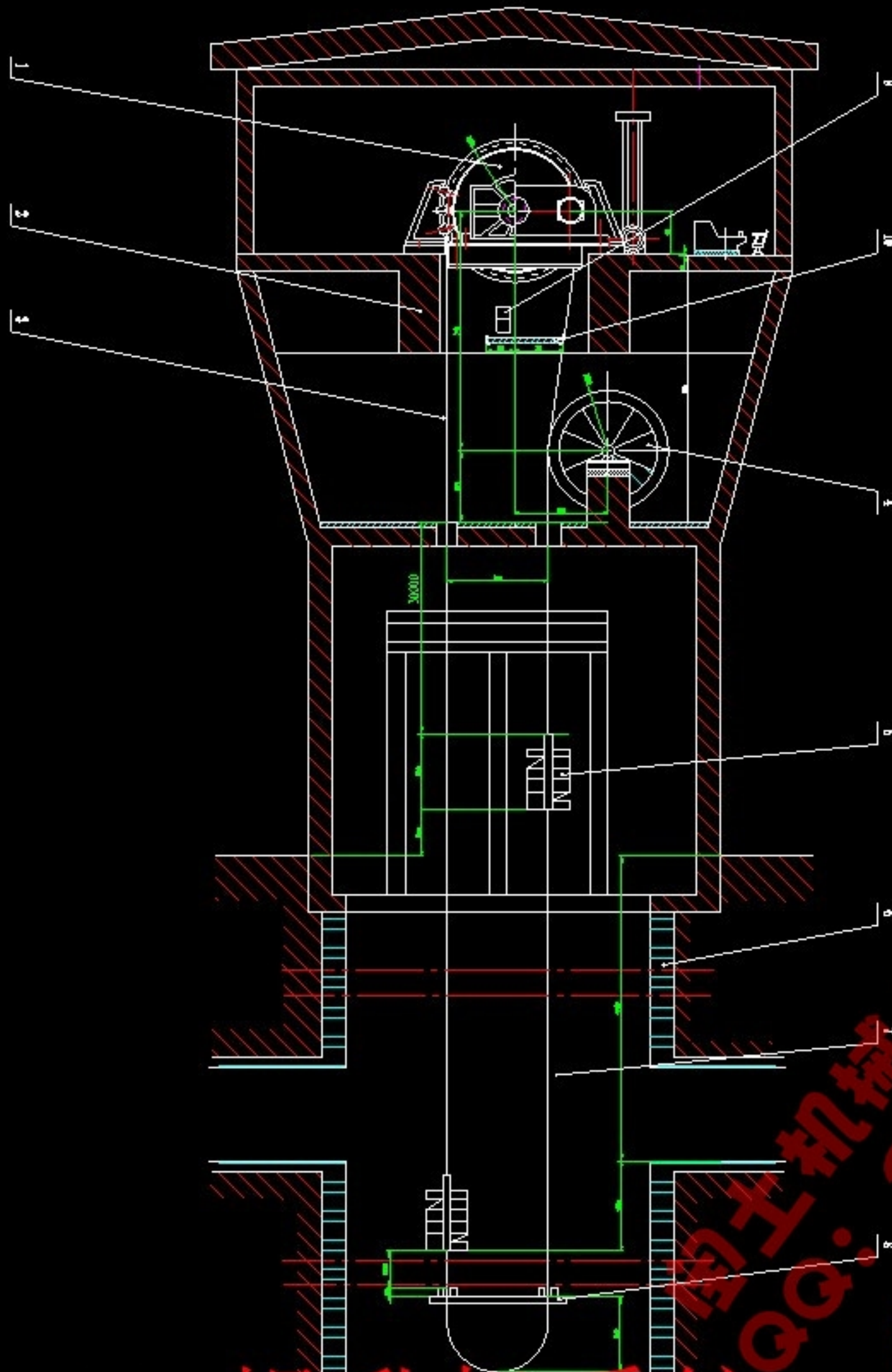
A0-摩擦式提升机装配



技术要求

1. 零件加工后，不允许有毛刺、锐边等影响零件装配的现象
2. 各轴零件装配时须涂防锈油
3. 装配时须先检查各轴零件的公差，合格后方可进行装配，装配时不得用硬物敲击零件
4. 装配时须先检查各轴零件的公差，合格后方可进行装配，装配时不得用硬物敲击零件
5. 装配时须先检查各轴零件的公差，合格后方可进行装配，装配时不得用硬物敲击零件
6. 零件装配时须涂防锈油，不得有毛刺、飞边、锐边等影响零件装配的现象
7. 装配时须先检查各轴零件的公差，合格后方可进行装配，装配时不得用硬物敲击零件

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	1000	电动机	1	1:1	
2	1001	减速机	1	1:1	
3	1002	摩擦轮	1	1:1	
4	1003	轴	1	1:1	
5	1004	轴承	2	1:1	
6	1005	螺栓	4	1:1	
7	1006	螺母	4	1:1	
8	1007	垫圈	4	1:1	
9	1008	轴套	1	1:1	
10	1009	轴套	1	1:1	
11	1010	轴套	1	1:1	
12	1011	轴套	1	1:1	
13	1012	轴套	1	1:1	
14	1013	轴套	1	1:1	
15	1014	轴套	1	1:1	
16	1015	轴套	1	1:1	
17	1016	轴套	1	1:1	
18	1017	轴套	1	1:1	
19	1018	轴套	1	1:1	
20	1019	轴套	1	1:1	
21	1020	轴套	1	1:1	
22	1021	轴套	1	1:1	
23	1022	轴套	1	1:1	
24	1023	轴套	1	1:1	
25	1024	轴套	1	1:1	



A1-提升机系统

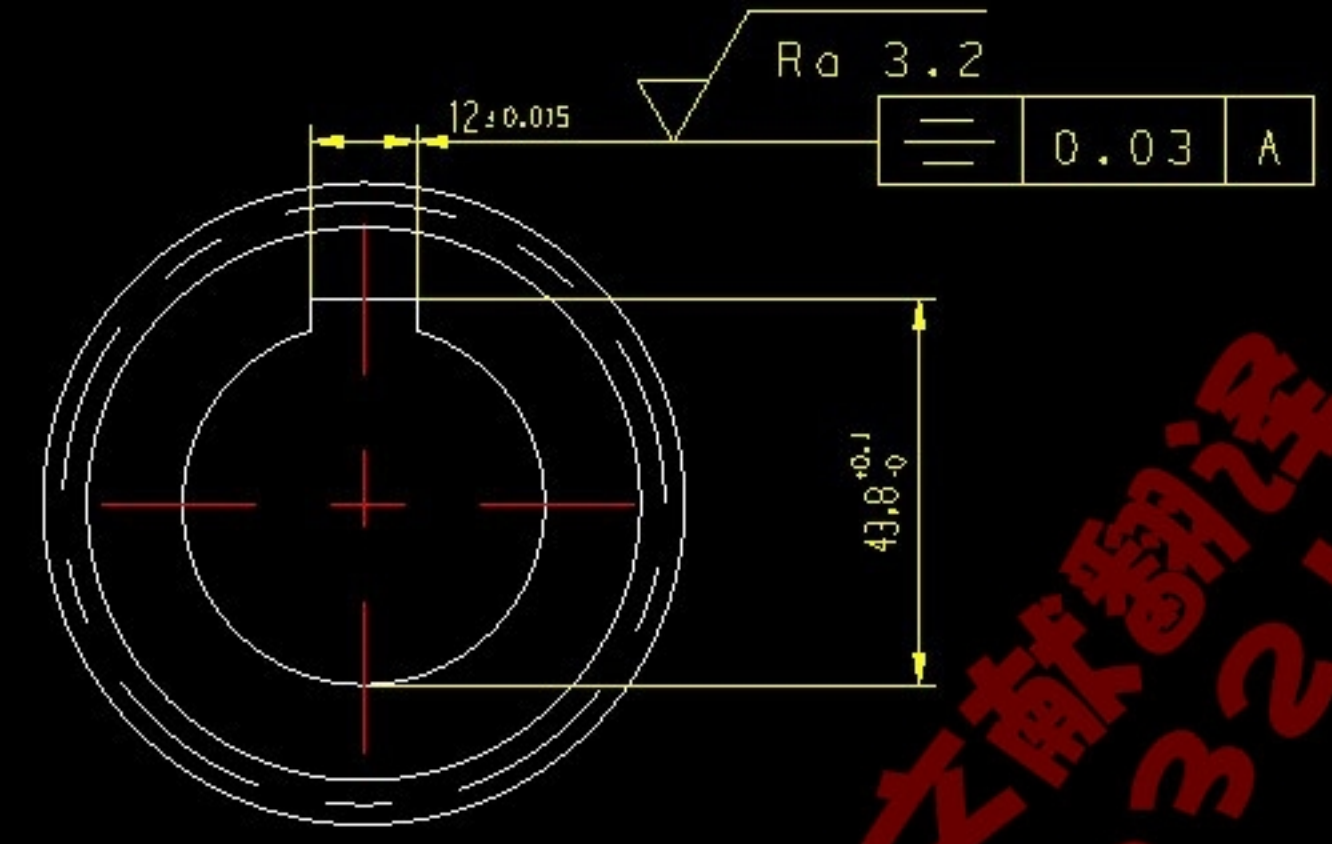
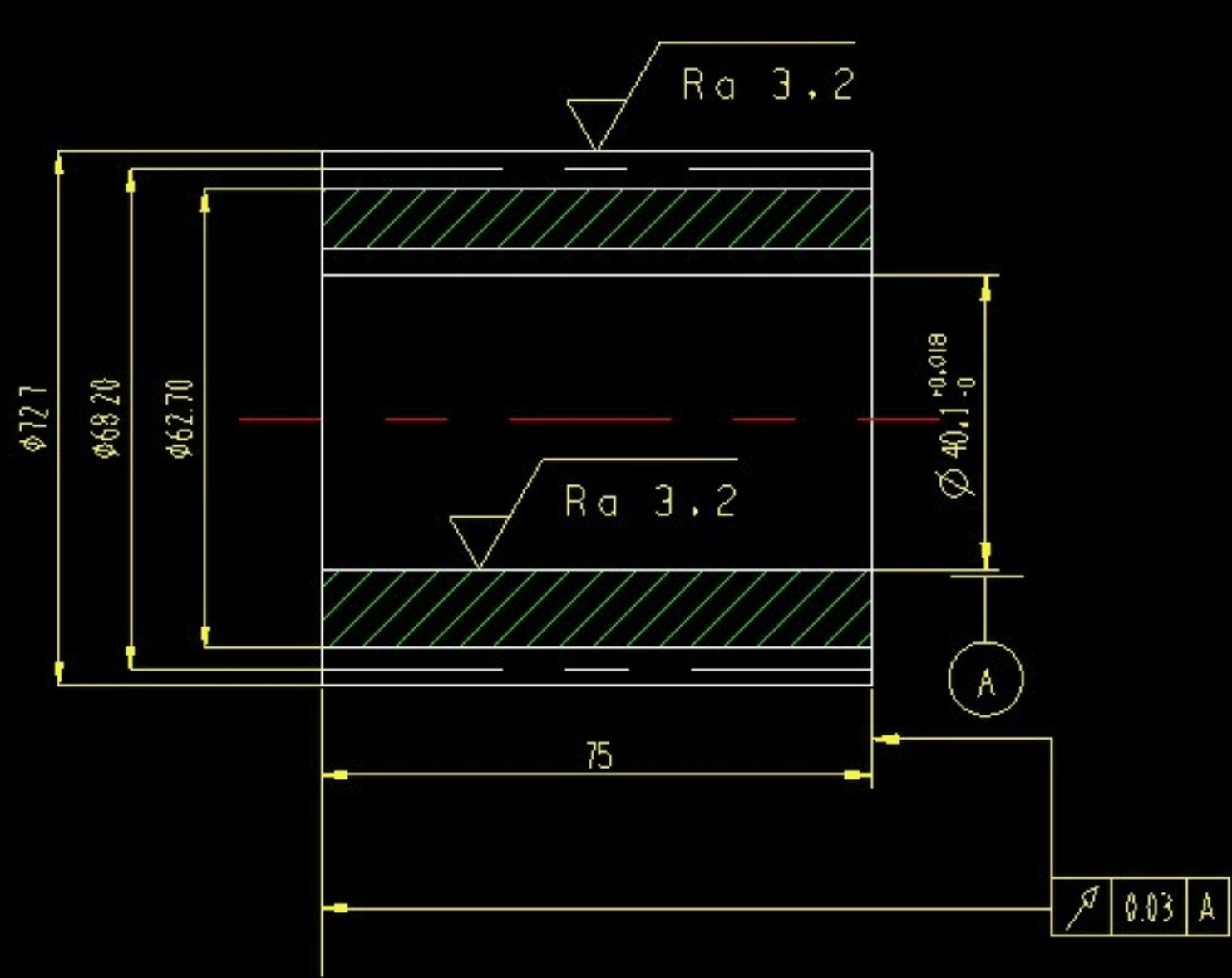
10	手车	1			
9	卷扬机	1			
8	平衡尾绳	8			42100-24
7	钢丝绳	4			
6	衬垫	1			27-2.8*4-33
5	楔子	1			
4	导向轮	1	HT20		
3	钢丝绳	4			TK20-20
2	工字钢	1	HT20		
1	钢丝绳	1	HT20		
材料	名称	数量	规格	备注	
编制	日期	审核	日期	批准	日期
设计	日期	校对	日期	审核	日期
制图	日期	工艺	日期	材料	日期
工	日	日	日	日	日

提升机系统

TSJ

其余 $\sqrt{6.3}$

模数 m	2.25
齿数 z	31
压力角 α	20°



A4-低速小齿轮

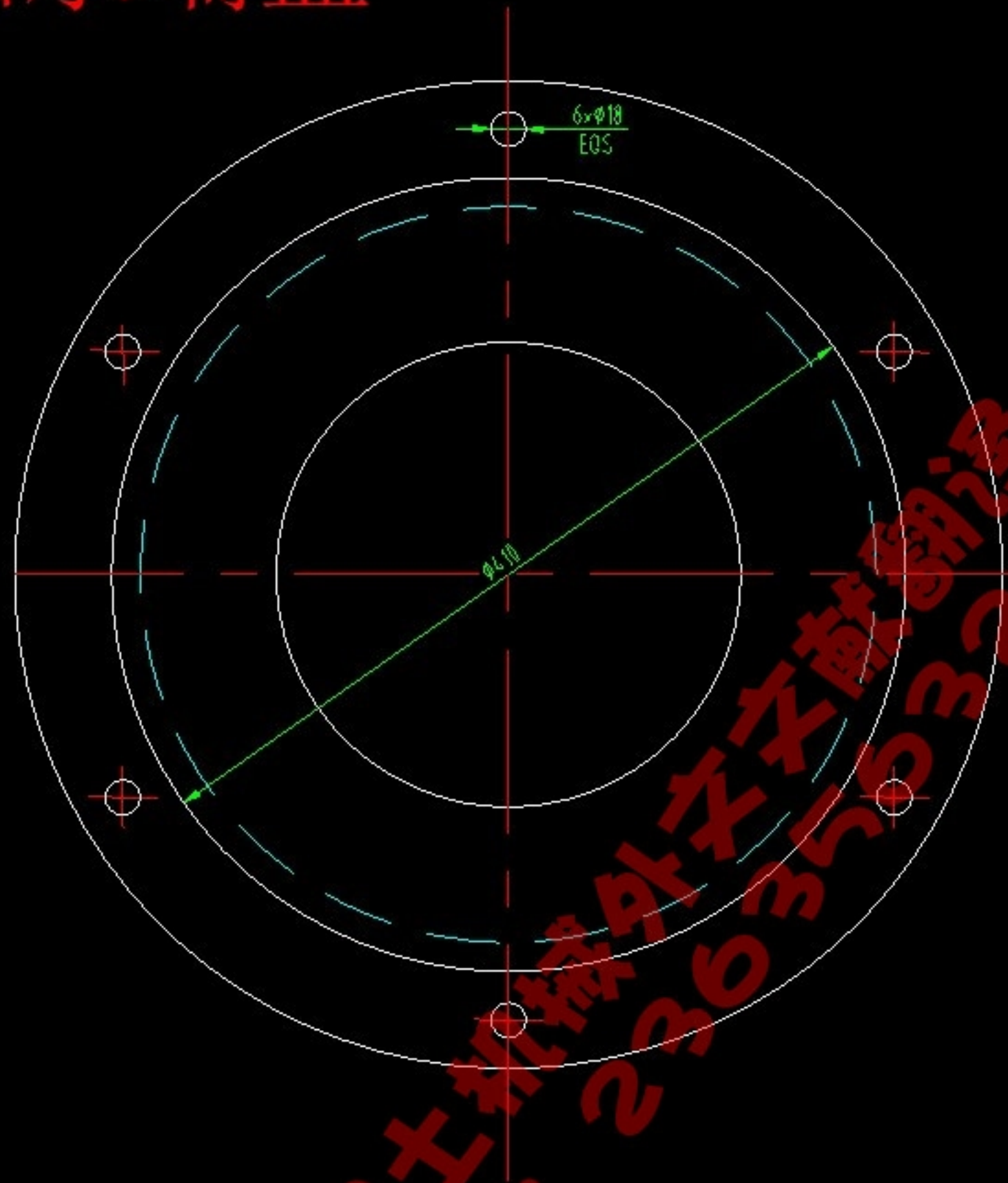
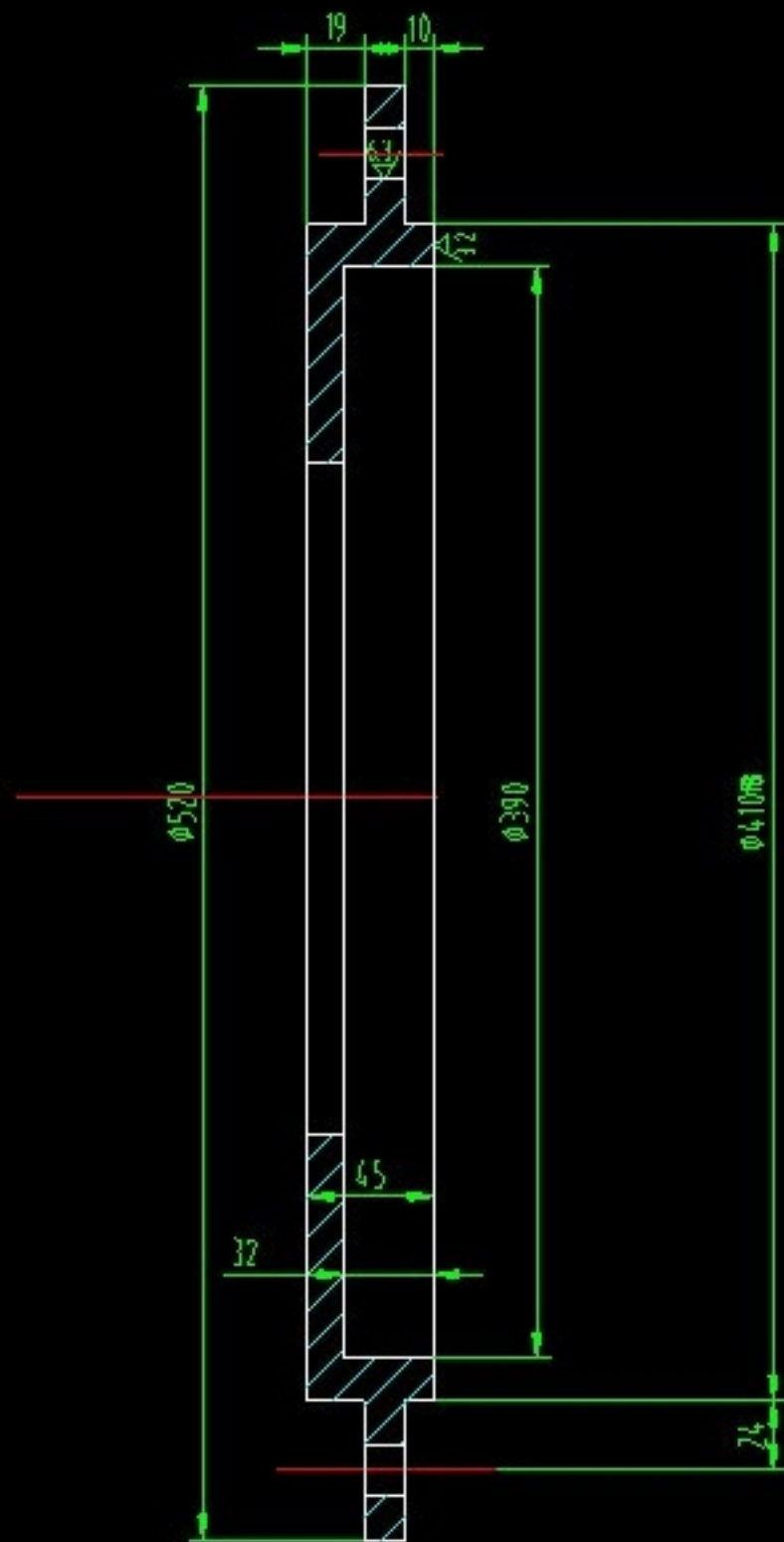
技术要求

1. 热处理：正火；
2. 未注尺寸偏差处精度为IT12。

小齿轮		比例	1:2	JSQ-XCL	
		数量	1		
制图	彭丹	重量		材料	45
校对					

A4-轴承端盖

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 调质处理217-225HBS;
2. 未注圆角R=5mm.

				HT200			
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	重量
设计			标准				比例
校对			审定				1:3
审核			文件名				
工艺			日期		共	页	第

轴承端盖

ZCDG