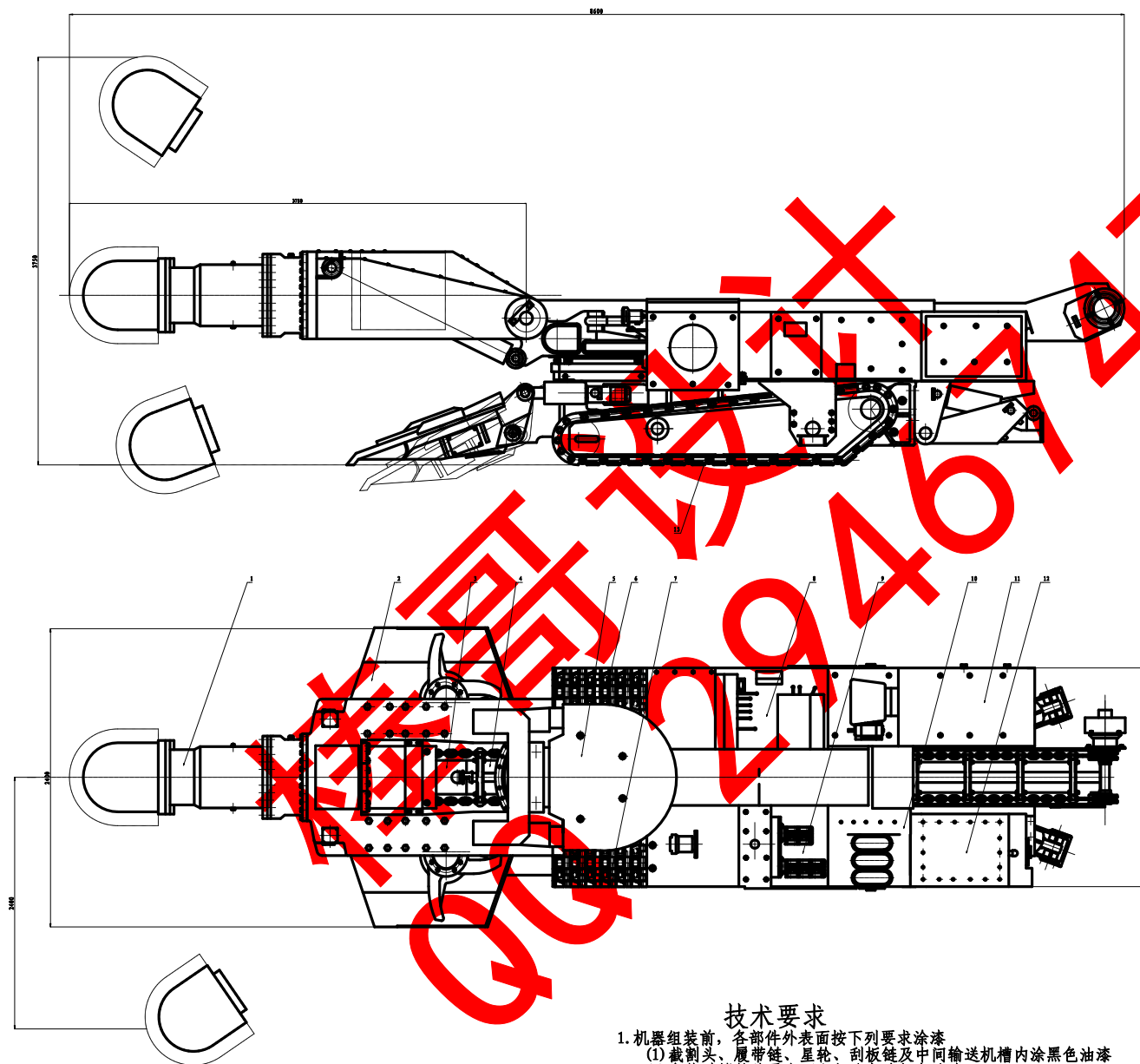


# A0-总装图



## 技术要求

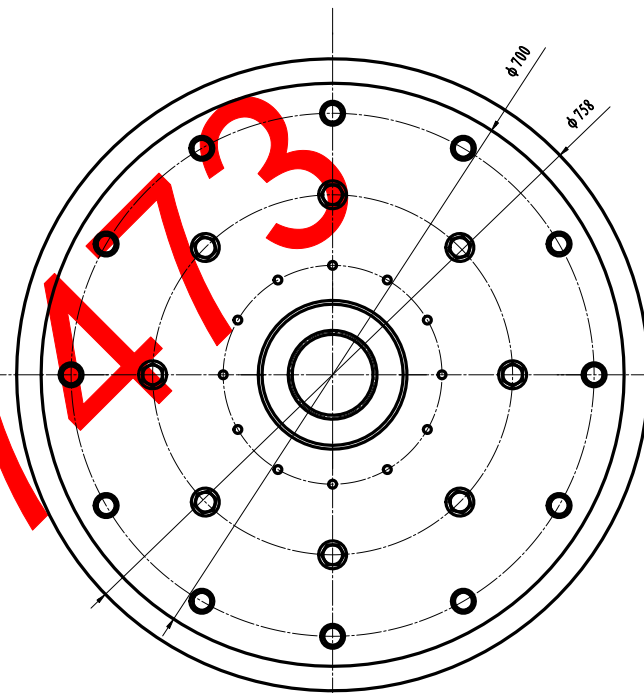
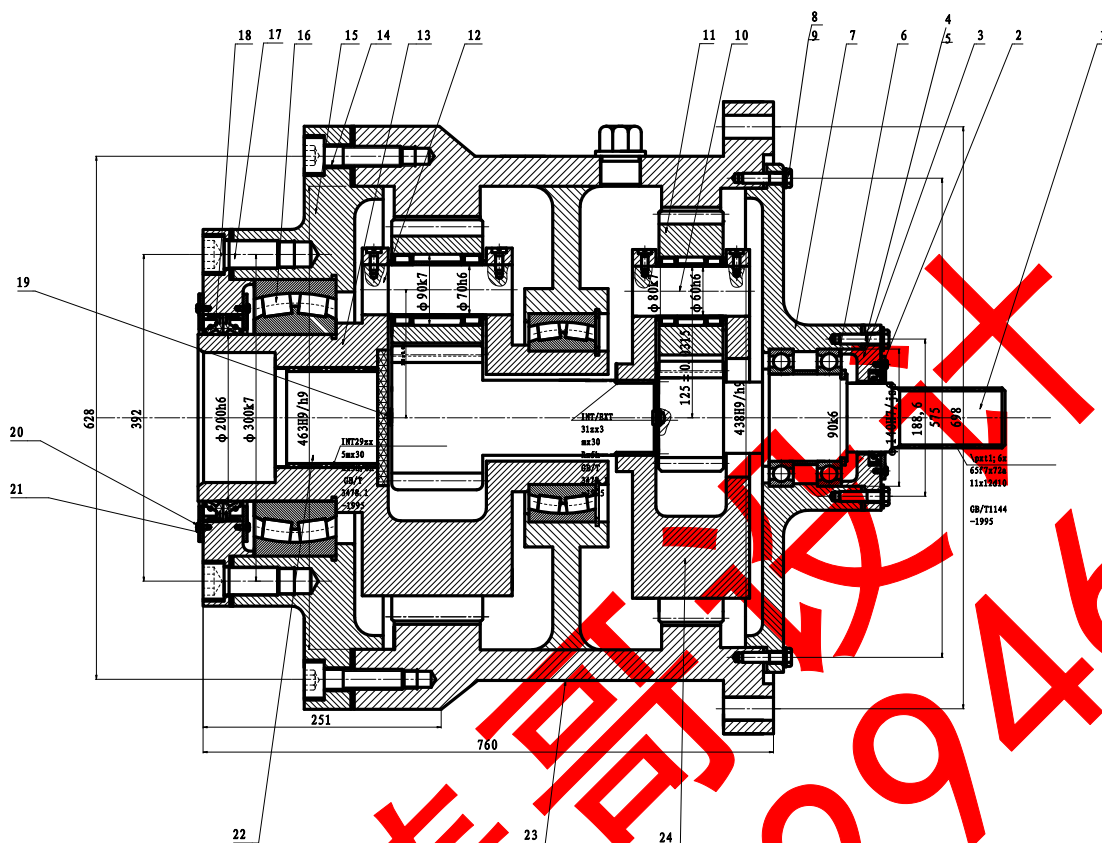
1. 机器组装前,各部件外表面按下列要求涂漆  
(1) 截割头、履带链、星轮、刮板链及中间输送机槽内涂黑色油漆  
(2) 各传动轴外露表面和加油塞涂红色油漆  
(3) 其他表面涂防锈底漆,电缆外全部涂白色油漆  
2. 各零部件按有关技术文件检测,试验合格后方可进行组裝

### 技术参数

机器重量 (t)	35
额定功率 (kW)	125
总功率 (kW)	190
泵功率 (kW)	55
机器供电电压 (V)	660/1140
接地压力 (MPa)	0.14
适应巷道坡度 (°)	±16
工作行走速度 (m/min)	3
经济截割速度 (m/min)	<60

13	HRZ125-13	履带行走部	1					
12	HRZ125-012	油桶	1					
11	HRZ125-011	电液推	1					
10	HRZ125-010	供水系统	1					
9	HRZ125-09	泵站	1					
8	HRZ125-08	操作台	1					
7	HRZ125-07	行走机构	1					
6	HRZ125-06	行走机构	1					
5	HRZ125-05	绞车	1					
4	HRZ125-04	缠绕输送机	1					
3	HRZ125-03	电动机	1					
2	HRZ125-02	接车器	1					
1	HRZ125-01	载重机构	1					
序号	代号	名称	数量	材料	备注	备注	备注	备注
总 装 图								
中国矿业大学徐州								
机电学院								
带式输送机设计								
HRZ125								

# A0-2K-H行星減速器



输入 功率	输入轴转 速 ( $\tau/\text{min}$ )	总传 动比	传动特性					
			第一级			第二级		
			模	齿	精度等级	模	齿	精度等级
(KW)			数	Z <sub>a</sub> 数	7GB-GB10095-88	数	Z <sub>a</sub> 数	7GB-GB10095-88
125	1470	(26.73)	7	Z <sub>b</sub> 56	7GB-GB10095-88	7	Z <sub>b</sub> 18	7GB-GB10095-88
				Z <sub>c</sub> 22	7GB-GB10095-88		Z <sub>c</sub> 54	7GB-GB10095-88

## 技术特性

## 传动特性

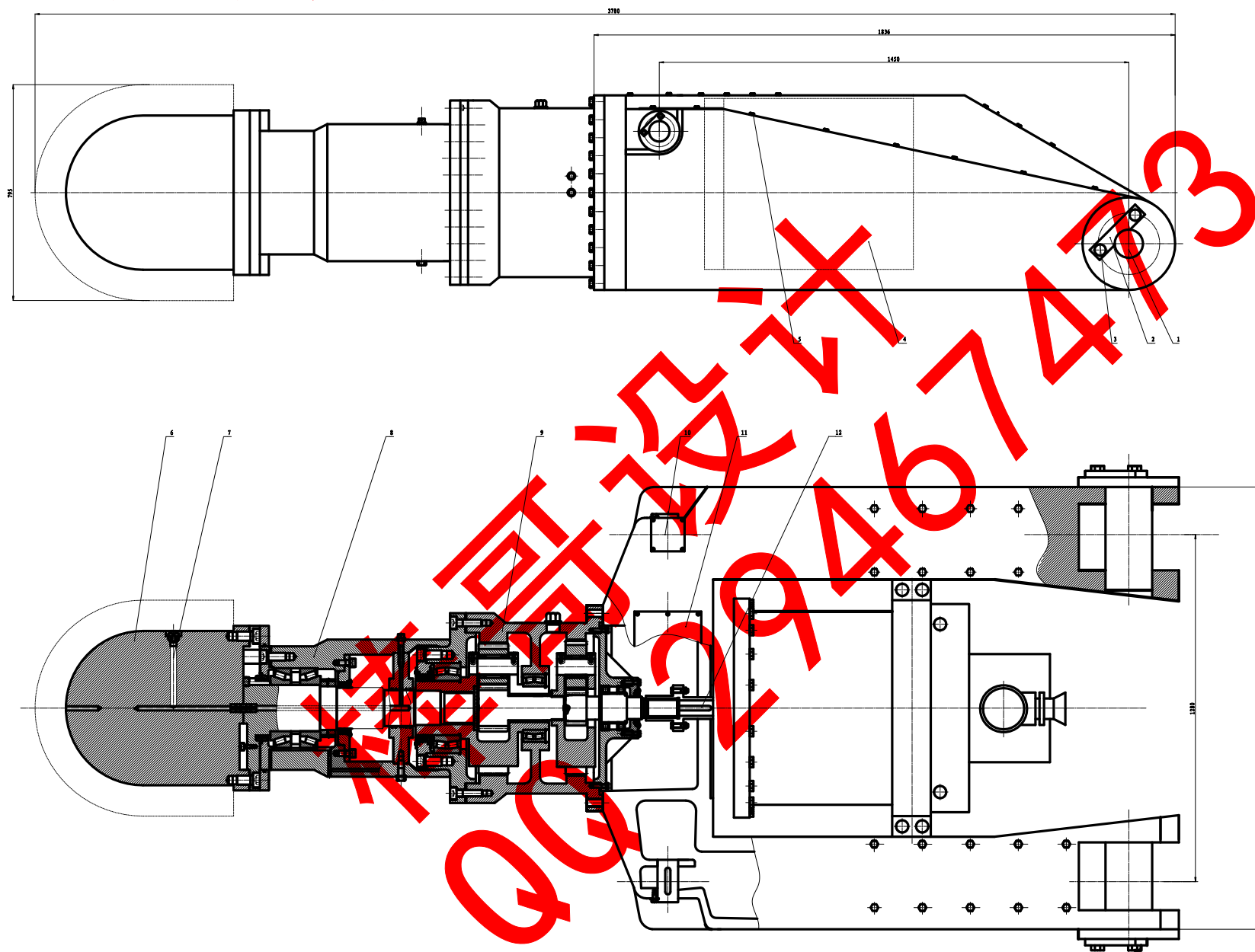
## 技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 箱体内壁上图上两层不被机油侵蚀的耐油漆, 外表图上白漆;
2. 所有螺栓均涂GY240放松胶(图用前用丙酮按接合面清洗)
3. 减速器割面部分、各接触面及密封处不许漏油, 渗油, 箱体部分面涂以密封胶漆
4. 调整固定轴承时应留有轴向间隙为 $0.05\sim0.10\text{mm}$
5. 按实验规程进行调试

24	BZ2125-12	高速行星齿轮系	1				
23	EBZ125-13	内齿圈	1				
22	EBZ125X-18	输出轴	1	40Cr			
21	ZBZ125X-17	挡板	2	45			
20	GB/T65-2000	开槽圆柱销M3-2-13	8.8级				外购件
19	EBZ125X-20	球顶	1	45			
18	EBZ125X-18	油封P8180-210-154	橡胶组件				
17	GB/T70.1-1985	内六角螺栓M28-Φ5	8.8级				外购件
16	GB/T288-1994	滚心滚子轴承23040					外购件
15	EBZ125X-11	端盖	1	15			
14	GB/T70.1-1985	内六角螺栓M20-Φ30	8.8级				外购件
13	EBZ125X-10	低速行星架	2	40Cr			
12	EBZ125X-09	低速行星齿轮3	2	8.8级			
11	EBZ125X-06	高速行星齿轮	1	20CrNi2Mo			
10	EBZ125X-05	高速行星齿轮轴3	40Cr				
9	GB/T848-2002	垫圈M10	10	65Mn			外购件
8	GB/T5785-2000	螺栓M10-54	10	8.8级			外购件
7	EBZ125X-04	端盖	1	15			
6	GB/T292-1994	轴承7018AC	2				外购件
5	GB/T848-2002	垫圈M10	4	65Mn			外购件
4	GB/T5785-2000	螺栓M10-59	4	8.8级			外购件
3	EBZ125X-03	端盖	1	15			
2	EBZ125X-02	油封75x100x12	橡胶组件				
1	EBZ125-X	输入轴	1	40Cr			
序号	代号	名称	数量	材料	单件尺寸	备注	

序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
			徐海学院			
			部 件 图			2K-B行星减速机
标识	父类	分 区	父类代号	父类名称	父类备注	
设计	海准化					
审核	1:3					
工艺	共 张 第 3					HBZ125-01-9
批准						

# A0-截割部装配

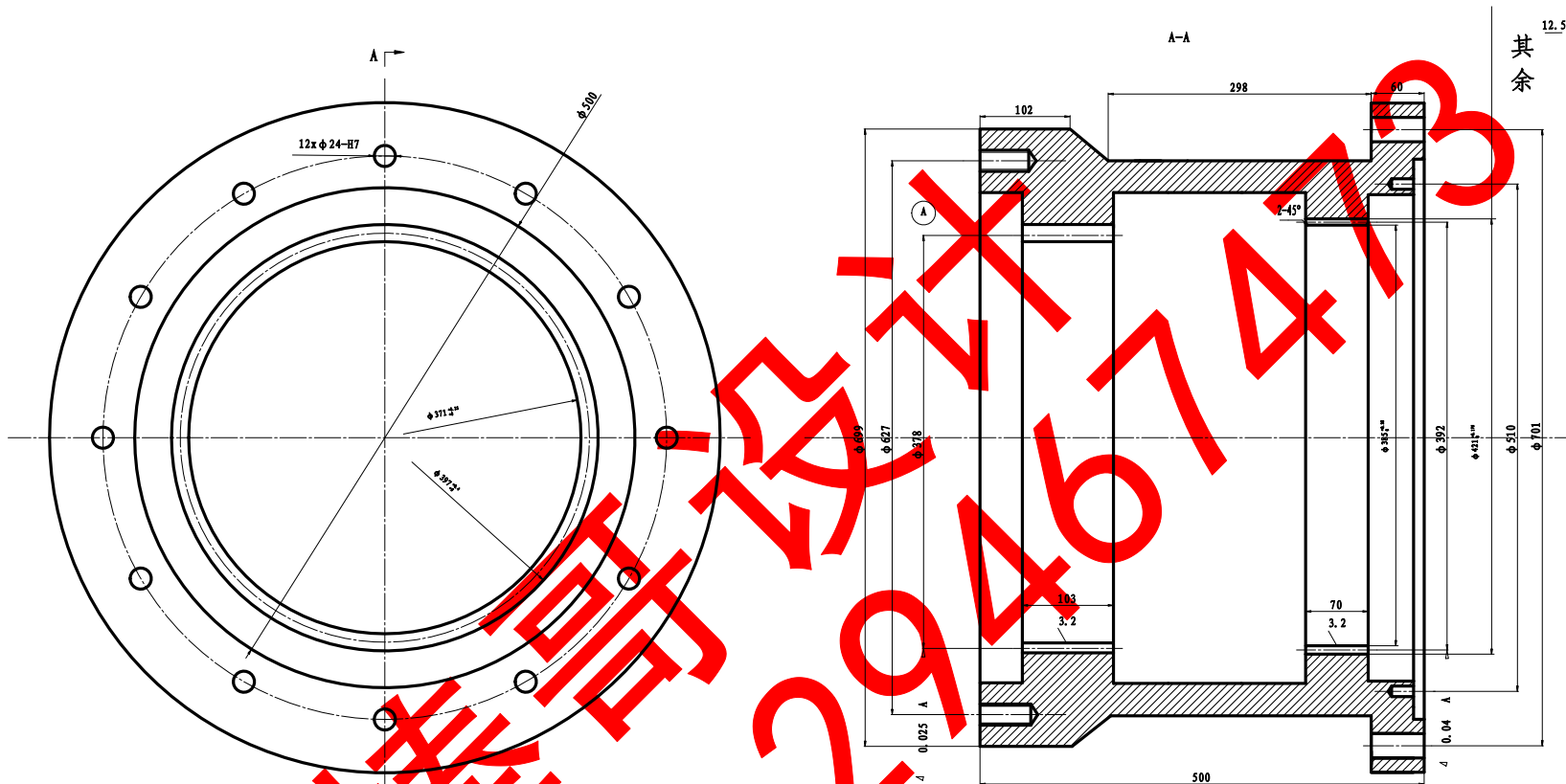


## 技术要求

1. 截割部组件  
组装前各部件  
外表面按照  
如下方式涂  
漆，截割部  
涂黑色油  
漆，其余外  
表面涂黄色  
油漆；
2. 各零部件  
组装前按照  
有关技术文  
件检测，试  
验合格后方  
可组装；
3. 按照试验  
规程进行试  
验。

[illegible]

# A2-内齿轮



## 技术要求

1, 齿面进行渗碳 (0.5-2mm) 淬火, HRC=56-62;

2, 未注倒角2x45;

3, 公差原则按 GB/T4229

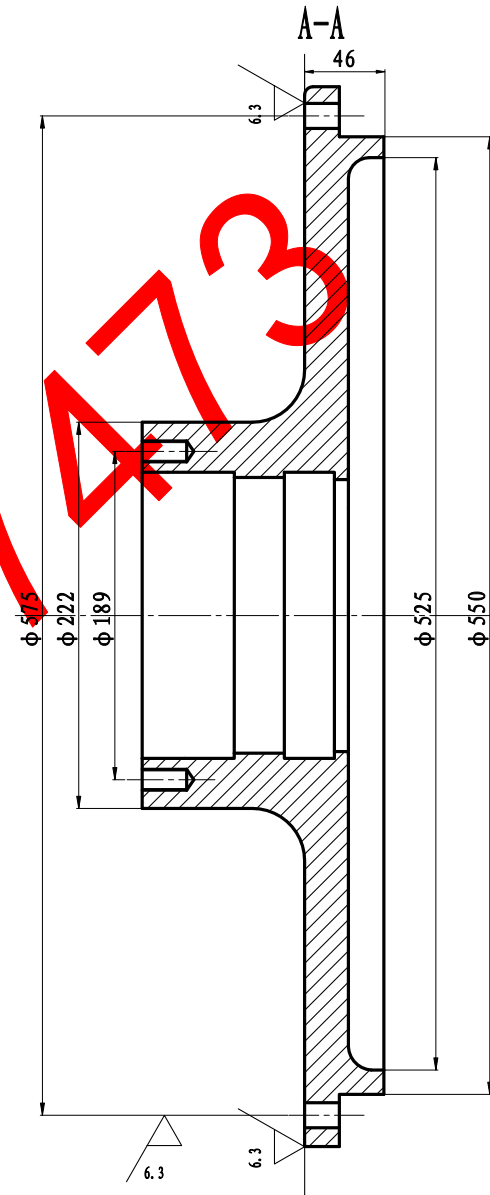
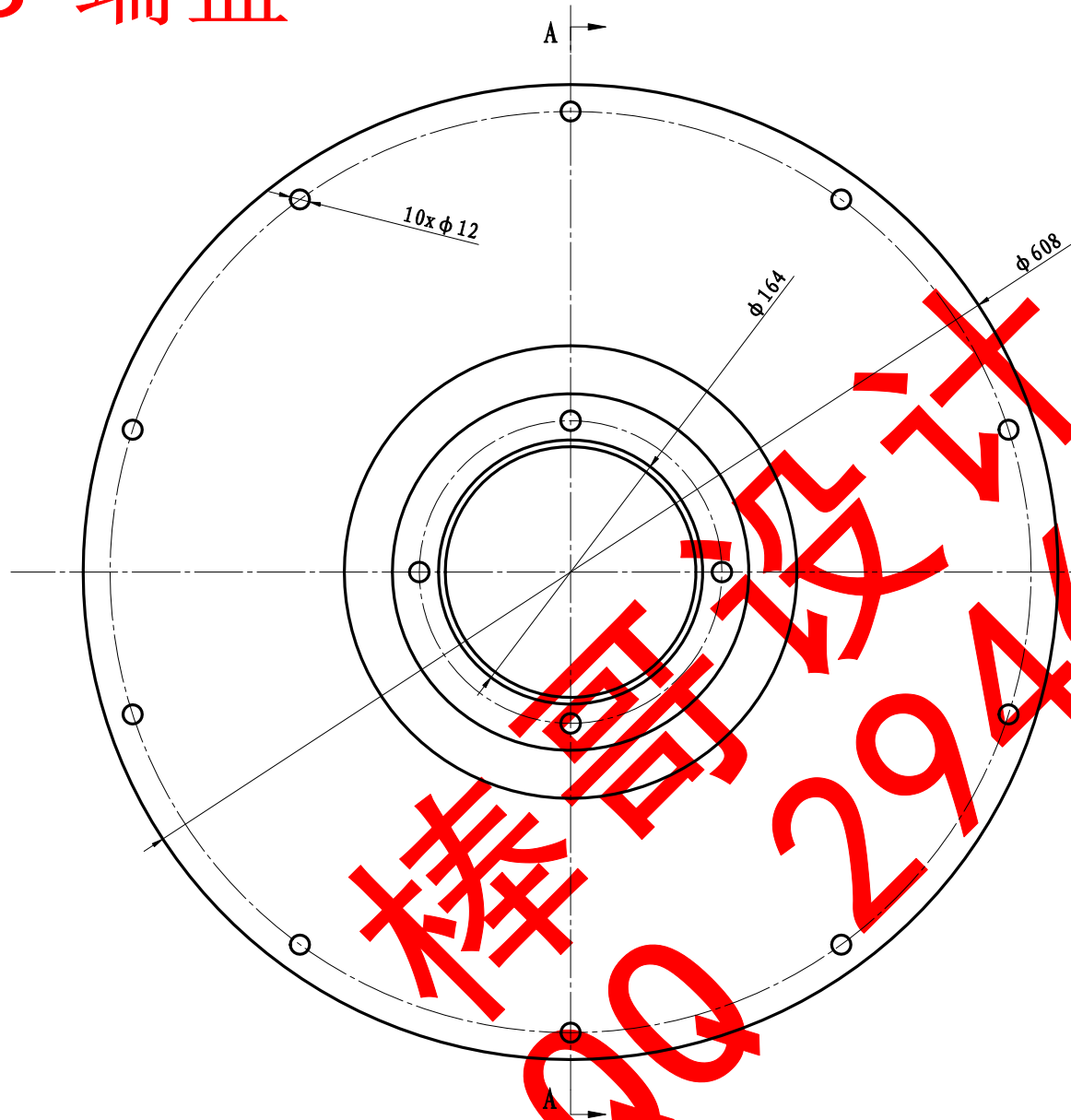
4, 未注公差尺寸按GB 1804-m

5, 未注形位公差按GB/T 1184-I

				40Cr			中国矿业大学徐海学院	
							内齿轮	
							BBZ125-01-9-24	
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计		标准化				1:4		
审核								
工艺		日期		共	页	第	页	

高速级内齿轮		
法向模数	$m_n$	7
齿数	$z$	56
齿形角	$\alpha$	20
齿顶圆系数	$h_a^*$	1
中心距极限偏差	$a \pm f$	$125 \pm 0.015$
螺旋角	$\beta$	0
高度变位系数	$x$	0.1426
全齿高	$h$	12.1
精度等级		7GH-GB10095-88
配对啮合齿轮	图号	22
公差组	检验项目代号	公差数值
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.044
齿距累积公差	$F_p$	0.051
齿圈总公差	$F_{rt}$	0.021
齿距极限偏差	$\pm f_p$	0.014
螺旋线总公差	$F_\beta$	0.021
低速级内齿轮		
法向模数	$m_n$	7
齿数	$z$	54
齿形角	$\alpha$	20
齿顶圆系数	$h_a^*$	1
中心距极限偏差	$a \pm f$	$128 \pm 0.036$
螺旋角	$\beta$	0
变位系数	$x$	0.2018
全齿高	$h$	11
精度等级		7GH-GB10095-88
配对啮合齿轮	齿数	18
公差组	检验项目代号	公差数值
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.044
齿距累积公差	$F_p$	0.051
齿圈总公差	$F_{rt}$	0.021
齿距极限偏差	$\pm f_p$	0.014
螺旋线总公差	$F_\beta$	0.021

# A3-端盖

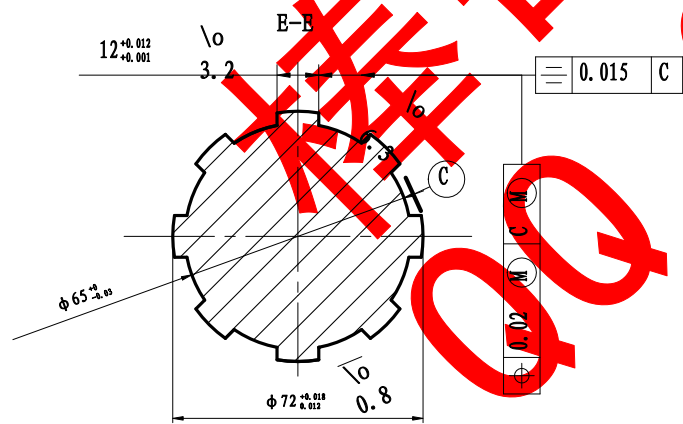
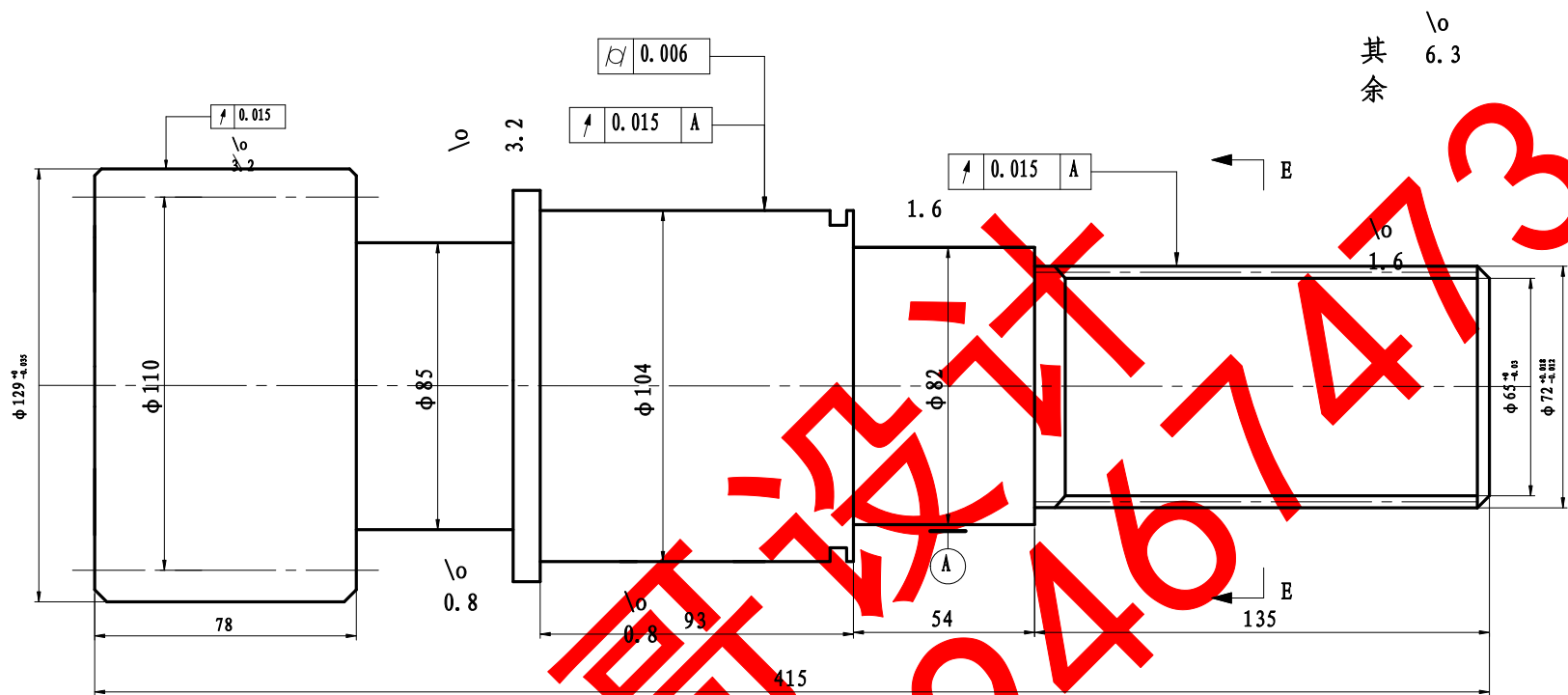


其余  $\nabla^{12.5}$

技术要求  
1, 未注倒角  $2 \times 45^\circ$  ;  
2, 去毛刺;

						HT250			端 盖	
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计			标准化			图样标记	重量	比例	EBZ125-01-9-7	
审核								1:3		
工艺			日期			共 页	第 页			

# A3-高速级齿轮轴



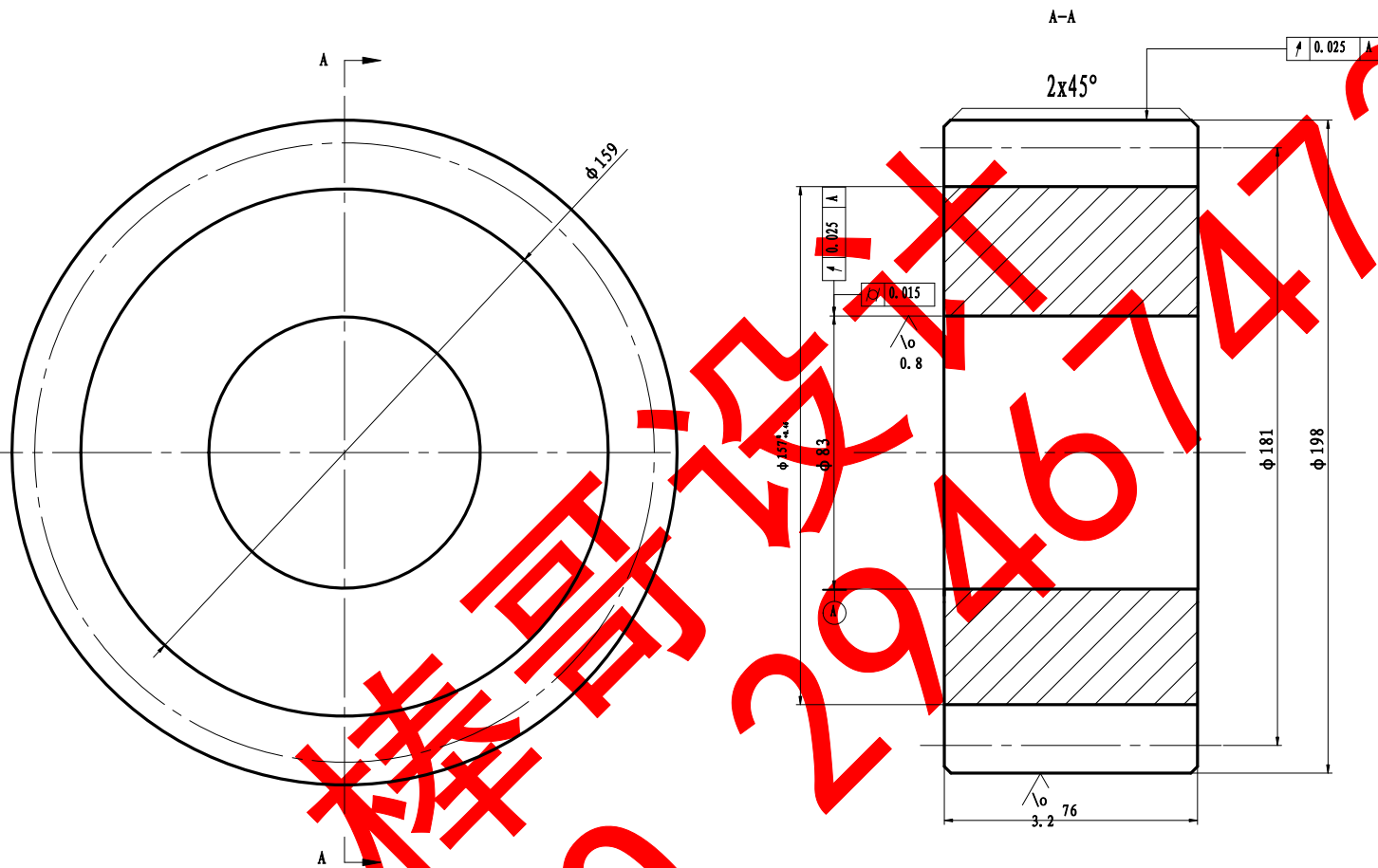
## 技术要求

1. 齿面进行渗碳淬火(0.5-2mm), HRC=56-62;
2. 未标注圆角半径R2;
3. 未标注倒角2-45°;
4. 未标注尺寸公差按IT12.

模数	m	7
齿数	z	13
压力角	$\alpha$	20
齿顶高系数	$h_{a*}$	1
精度等级	7 GB1955.01	
配对齿轮齿数	内齿圈	56
	行星轮	22
公差组	检验项目	公差值
齿圈径向跳动公差	Fr	0.031
公法线长度变动公差	Fw	0.050
齿距极限偏差	Fpt	$\pm 0.013$
齿圈径向跳动公差	ff	0.019
齿轮副中心距及极限偏差	$a \pm f_a$	$125 \pm 0.315$

				20CrNi2Mo				
标记次数				更改文件号			签字	
设计				标准化			图样标记	
审核							重量	
工艺				日期			比例	
							1:1.5	
							共 页	
							第 页	
							高速齿轮轴	
							EBZ125-01-9-1	

# A3-高速级行星齿轮



## 技术要求

- 齿面进行渗碳(0.5-2mm)淬火, HRC=56-62;
- 未标注长度上下偏差为0.1mm未标注圆角R2;
- 未标注公差按IT12.

## 右侧大齿轮g

法向模数	mn	4
齿数	z	22
齿形角	$\alpha$	20
齿顶高系数	$h_a^*$	1
螺旋角	$\beta$	0
高度变位系数	x	0.2232
全齿高	h	9.5
精度等级	7—GB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f$	$130 \pm 0.0315$
配对外啮合齿轮	齿数	56
配对内啮合齿轮	齿数	13
公差组	检验项目代号	公差极限偏差
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.056
齿距累计总公差	$F_p$	0.051
齿廓总公差	$F_a$	0.021
齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	$\pm 0.020$
齿向公差	$F_\beta$	0.011
公法线	$W_{kn}$	$30.659^{+0.040}_{-0.030}$
	k	3

				20CrNi2Mo			中国矿业大学徐海学院
							高速级行星齿轮
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:1.5
审核							
工艺			日期		共	页	第
							EBZ125-01-9-11