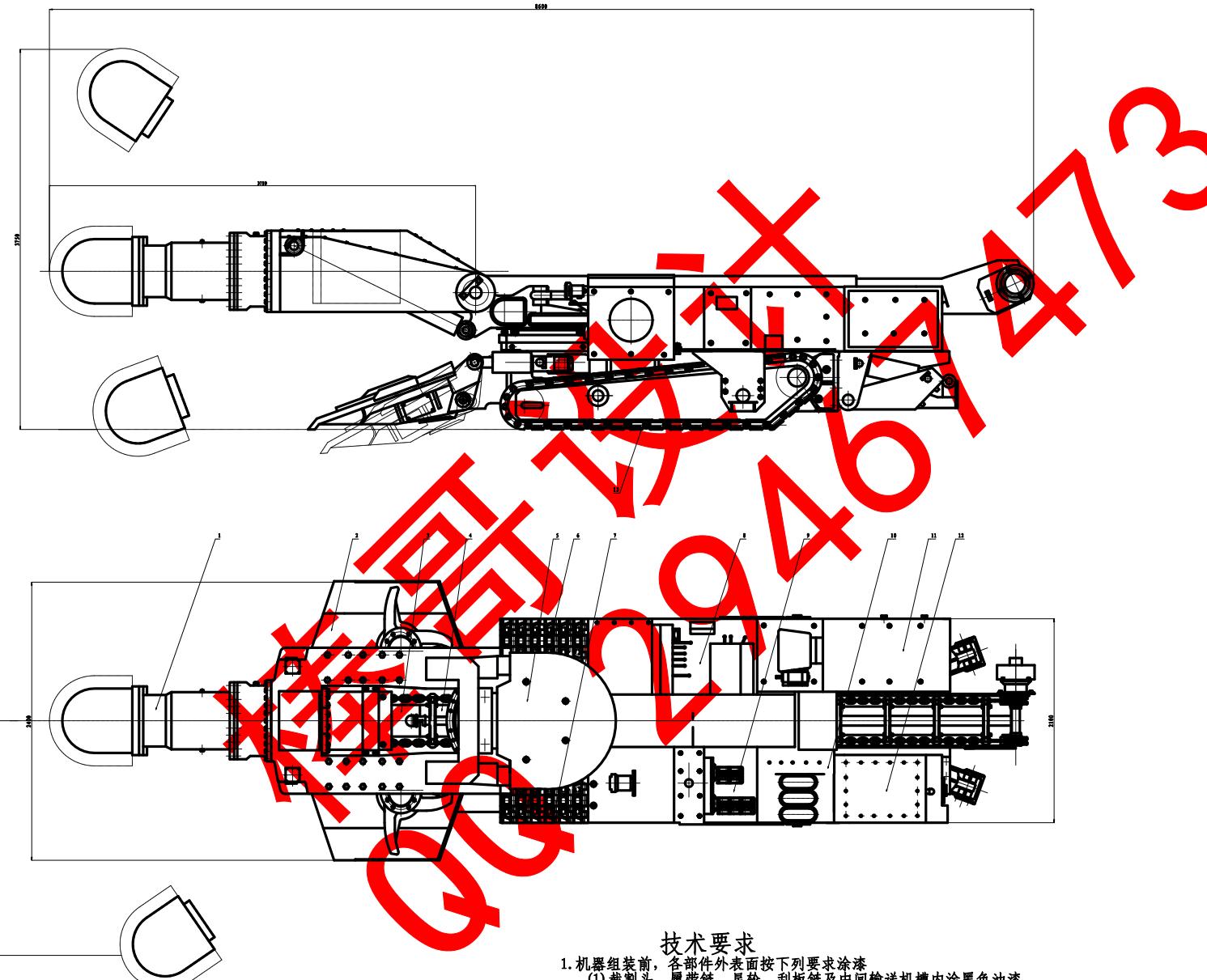


A0-总装图

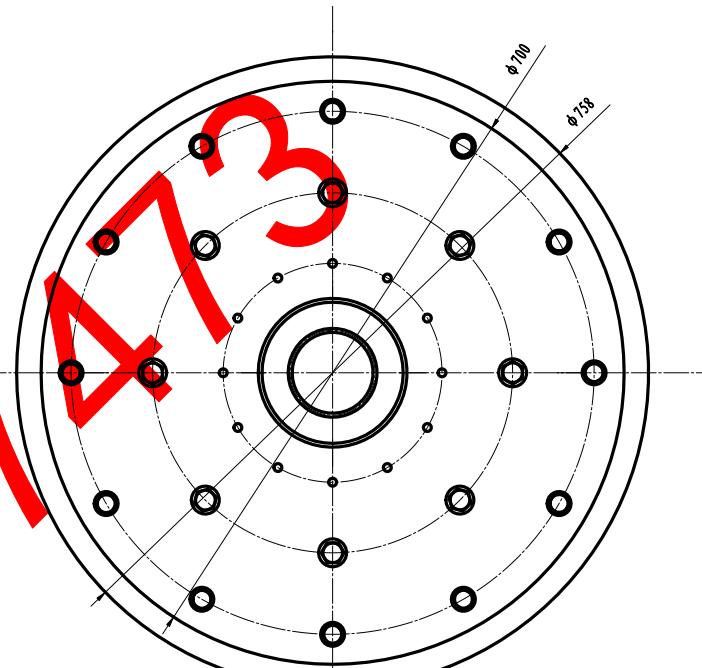
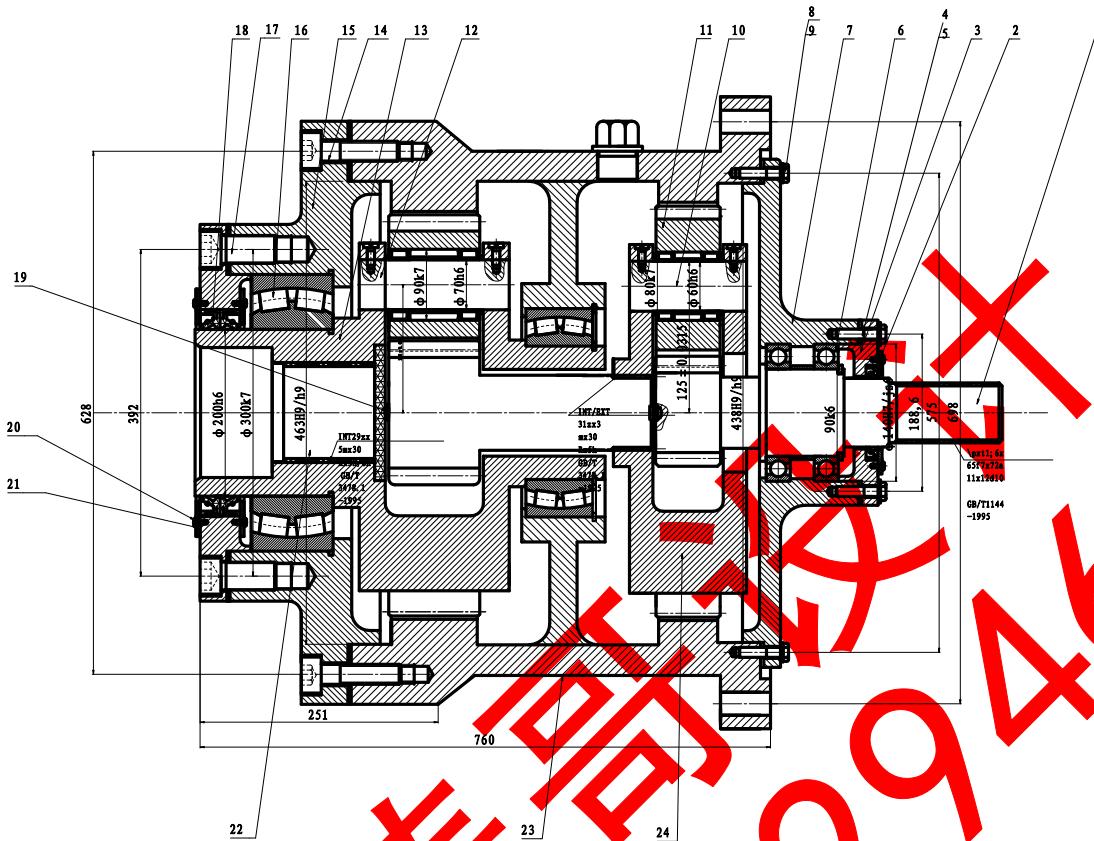


技术要

- 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) 各传动销轴外露表面和加油塞盖涂红色油漆
 - (3) 其他表面除胶管、电缆外全部涂白色油漆
 - 各零部件按有关技术文件检测，试验合格后方可进行组装

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 价	备 注
总 装 图						
13	BHZ125-13	履带行走机构	1			
12	BHZ125-012	油箱	1			
11	BHZ125-011	油箱前	1			
10	BHZ125-010	供水系统	1			
9	BHZ125-009	泵站	1			
8	BHZ125-008	操作台	1			
7	BHZ125-007	行走机构	1			
6	BHZ125-006	右行走机构	1			
5	BHZ125-005	机架	1			
4	BHZ125-004	钢板输送机	1			
3	BHZ125-003	发动机	1			
2	BHZ125-002	变速箱	1			
1	BHZ125-001	行走机构	1			

A0-2K-H行星减速器



技术特性

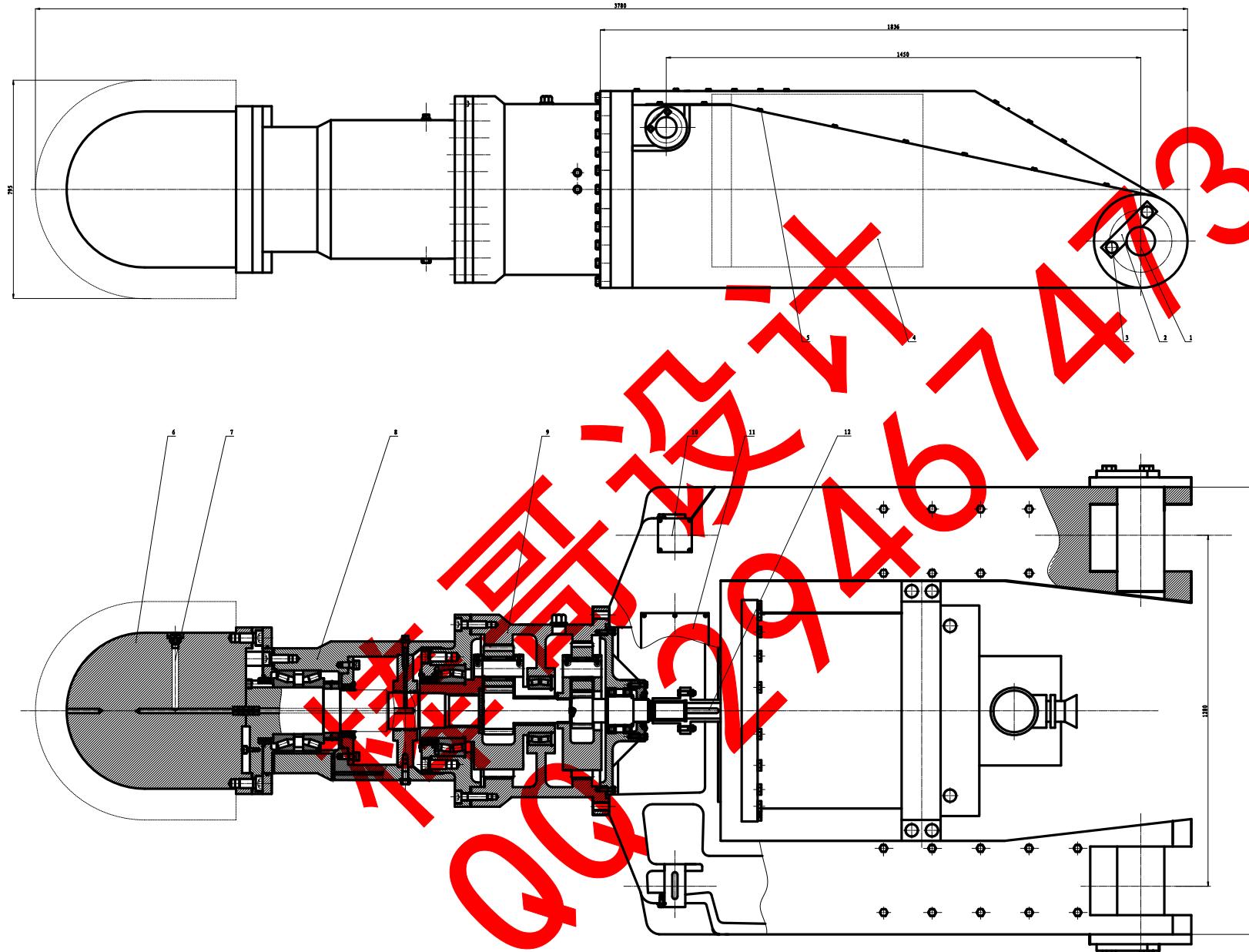
输入 功率 (KW)	输入轴转 速(r/ min)	总传 动比	传动特性					
			第一级			第二级		
			模	齿	精度等级	模	齿	精度等级
125	1470	(26.73)	7a 数 7	13 7GB-GB10095-88		7a 数 7	18 7GB-GB10095-88	
			Zb 56	7GB-GB10095-88		Zb 18	7GB-GB10095-88	
			Zc 22	7GB-GB10095-88		Zc 54	7GB-GB10095-88	

技术要求

- 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，外表面上白漆；
- 所有螺栓均涂GY240放松胶(图用前用丙酮将接合面清洗)
- 减速器剖面部分、各接触面及密封处不许漏油，渗油，箱体部分面涂以密封油漆
- 调整固定轴承时应留有轴向间隙为0.05-0.10mm
- 按实验规程进行调试

序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	备注
部件图						
标记处数	分 区	更正文件号	签名			徐海学院
设计		标准化				2K-H行星减速器
审核						
工艺	批 准					1:3
						EBZ125-01-9
						共 张 第 张

AO-截割部装配



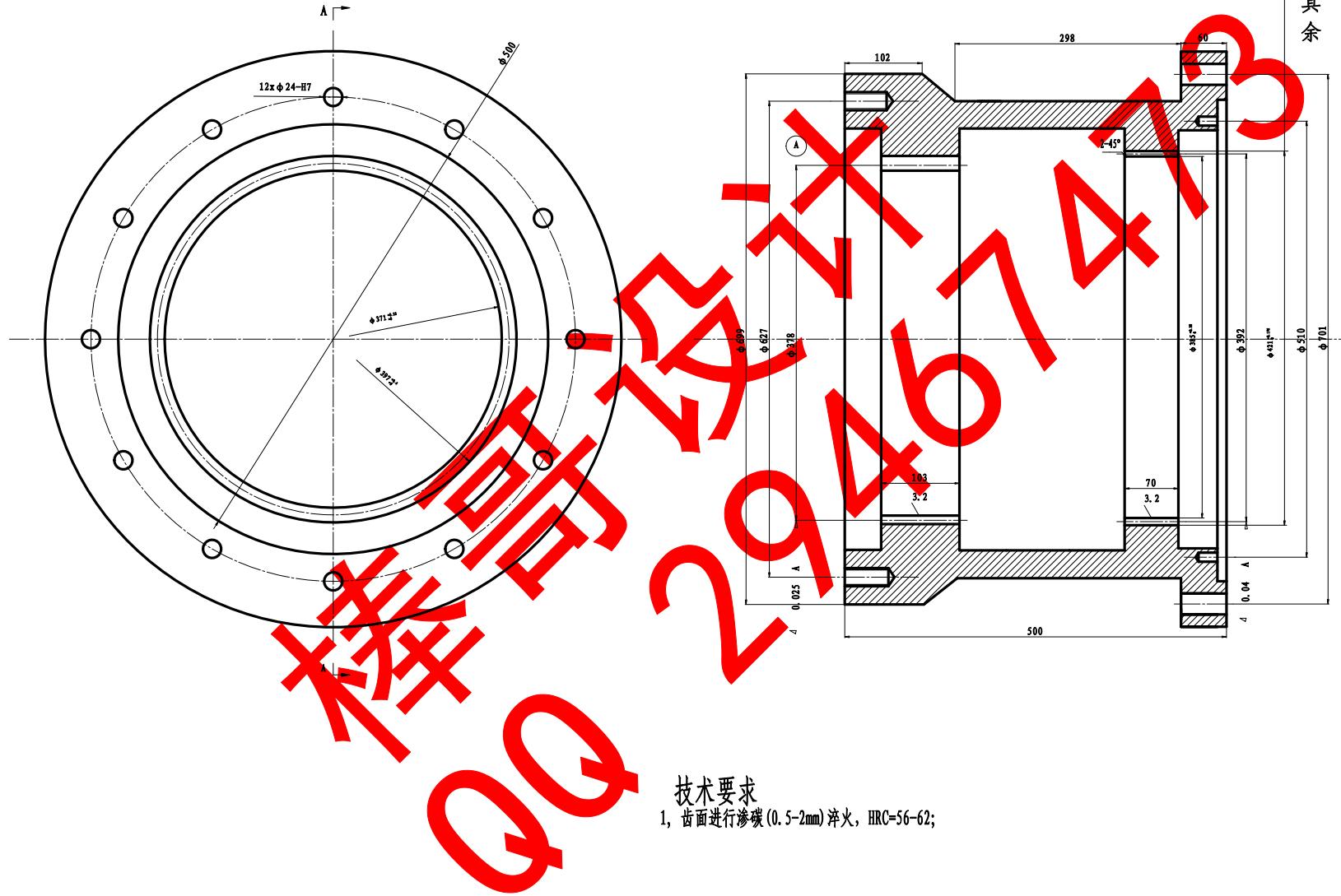
技术要求

1. 截割部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。

序号	代号	名称	材料	数量	备注
12	0070045	凸轮销轴	1		
11	0070046	底座	1		
10	00212-008	护板	2		
9	00212-007	2L-4二执行器固定座	1		
8	00212-006	固定架	1		
7	00212-005	固定架螺栓	1		
6	00212-001	固定架螺母	1		
5	00212-002	U型螺栓	1		外购
4	00212-003	U型螺母	1		外购
3	0070046	驱动轴H1-15	14		
2	0070047	TBC2滑块	1		
1	00212-002	固定架	2	400	外购
	00212-001	连接带	2	400	

机构图 中国矿业大学徐海学院 截割机构
编 大 分 国标文件名 月 计 制 图 标 比
号 号 标准名 版本号 例 例 例 例
图 号 题 项 共 页 页 页 页
图 号 题 项 共 页 页 页 页

A2-内齿轮



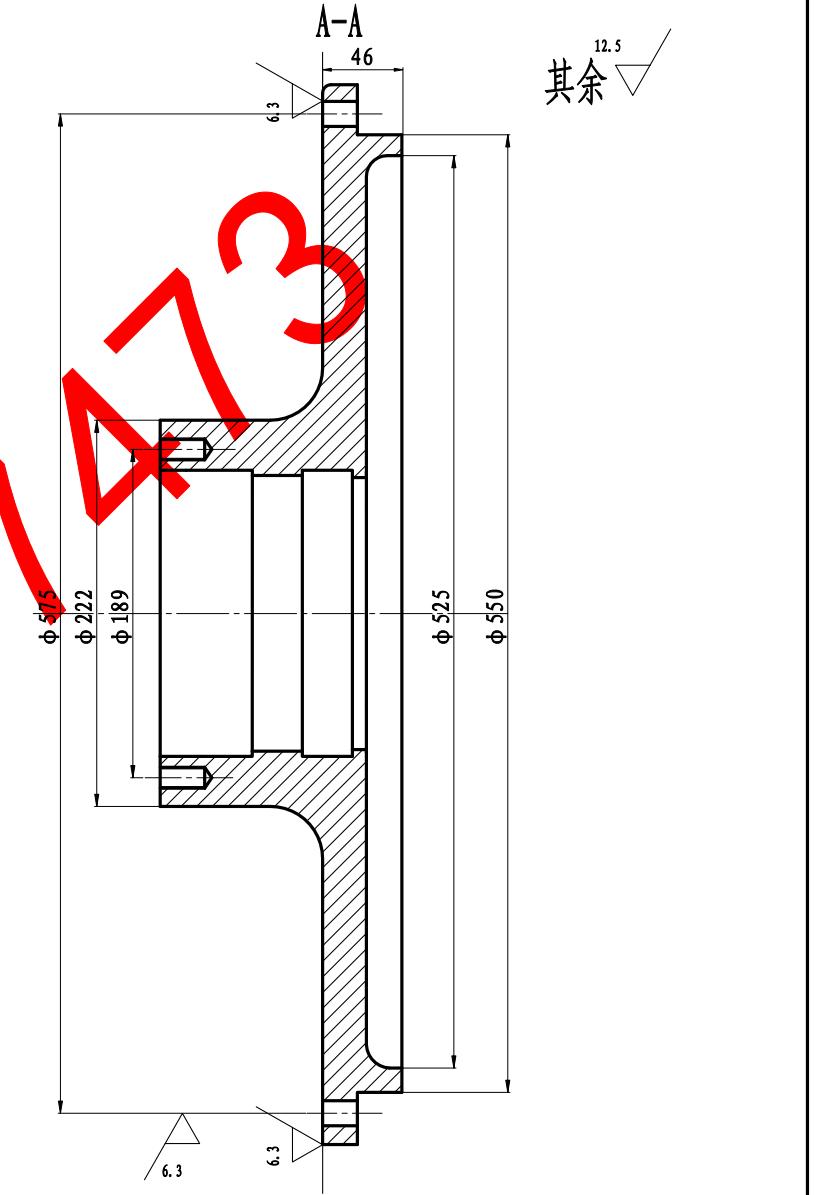
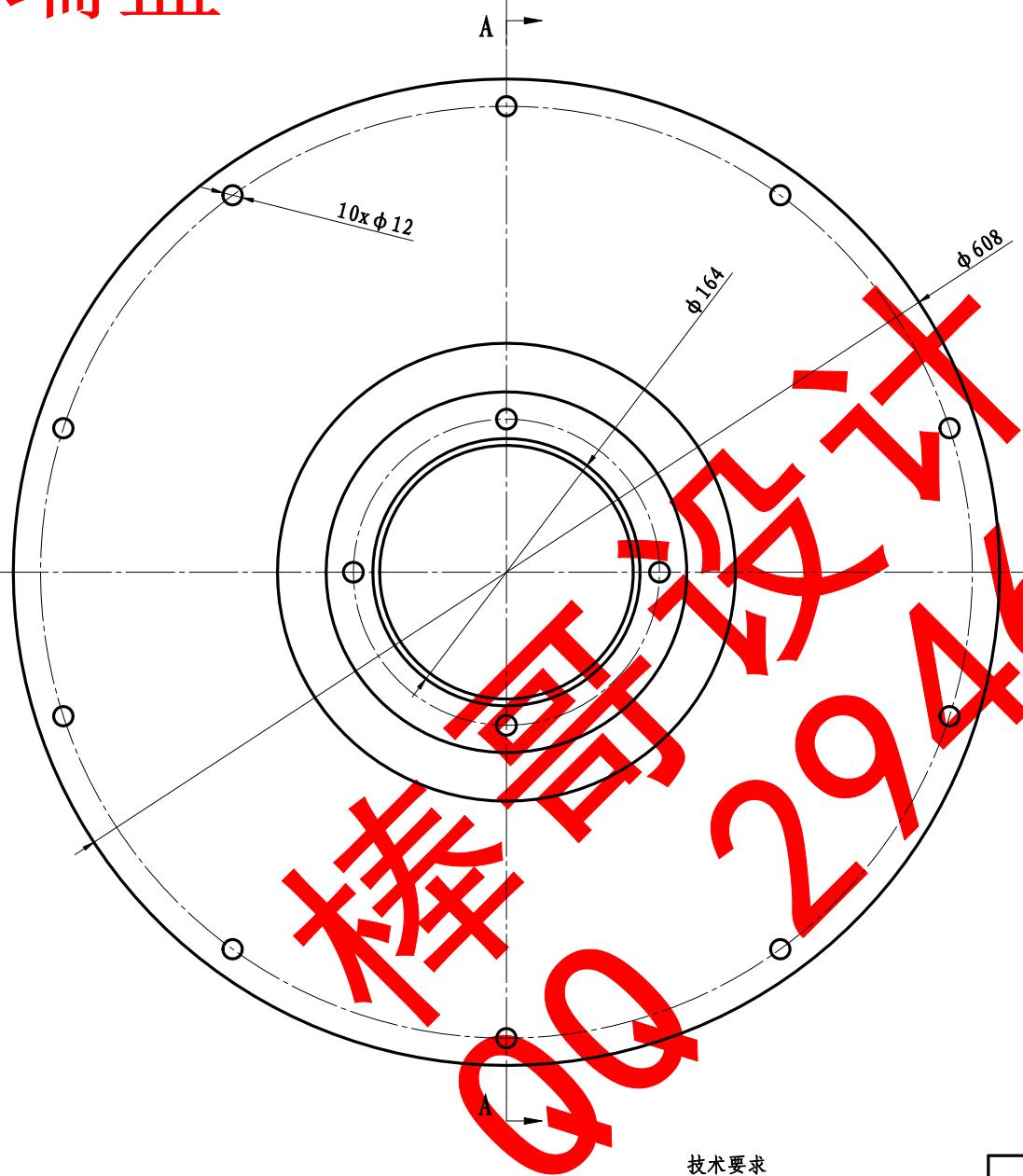
技术要求

- 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-K

				40Cr			中国矿业大学徐海学院	
							内齿轮	
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	
审核							1: 4	
工艺	日期			共	页	第	页	EBZ125-01-9-24

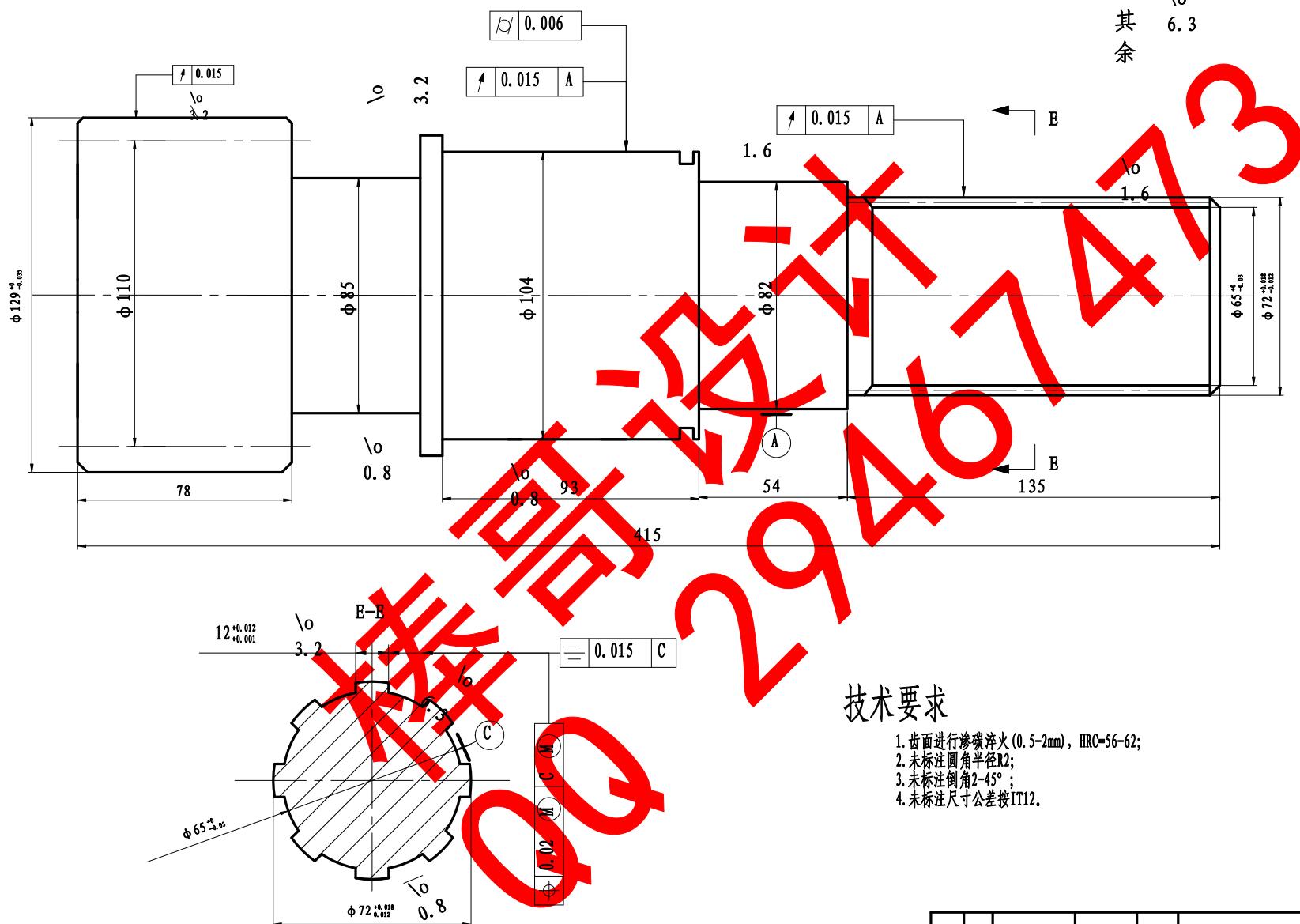
高速级内齿轮廓		
法向模数	m_n	7
齿数	z	56
齿形角	α	20
齿顶圆系数	h_a^*	1
中心距极限偏差	$a \pm f$	125 ± 0.0315
螺旋角	β	0
高度变位系数	X	0.1426
全齿高	h	12.1
精度等级	7GB-GB10095-88	
图号		
配对啮合齿轮	齿数	22
公差组	基孔制项目代号	
齿轮廓向滚动公差	F_1	0.044
齿距累积总公差	F_2	0.051
齿廓总公差	F_3	0.021
齿距极限偏差	$\pm f$	0.014
螺旋线总公差	R	0.021
低速级内齿轮廓		
法向模数	m_n	7
齿数	z	54
齿形角	α	20
齿顶圆系数	h_a^*	1
中心距极限偏差	$a \pm f$	128 ± 0.036
螺旋角	β	0
变位系数	X	0.2018
全齿高	h	11
精度等级	7GB-GB10095-88	
配对啮合齿轮	齿数	18
公差组	基孔制项目代号	
齿轮廓向滚动公差	F_1	0.044
齿距累积总公差	F_2	0.051
齿廓总公差	F_3	0.021
齿距极限偏差	$\pm f$	0.014
螺旋线总公差	R	0.021

A3-端盖



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

A3-高速级齿轮轴



技术要求

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

标记份数	更改文件号	签字	日期	20CrNi2Mo		
设计	标准化				图样标记	重量
审核	日期				比例	1: 1.5
工艺					共 页	第 页

高速齿轮轴
EBZ125-01-9-1

模数	m	7
齿数	z	13
压力角	α	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	± 0.013
齿轮径向跳动公差	ff	0.019
齿轮副中心距及极限偏差	$a \pm f_a$	125 ± 0.315

A3-高速级行星齿轮

