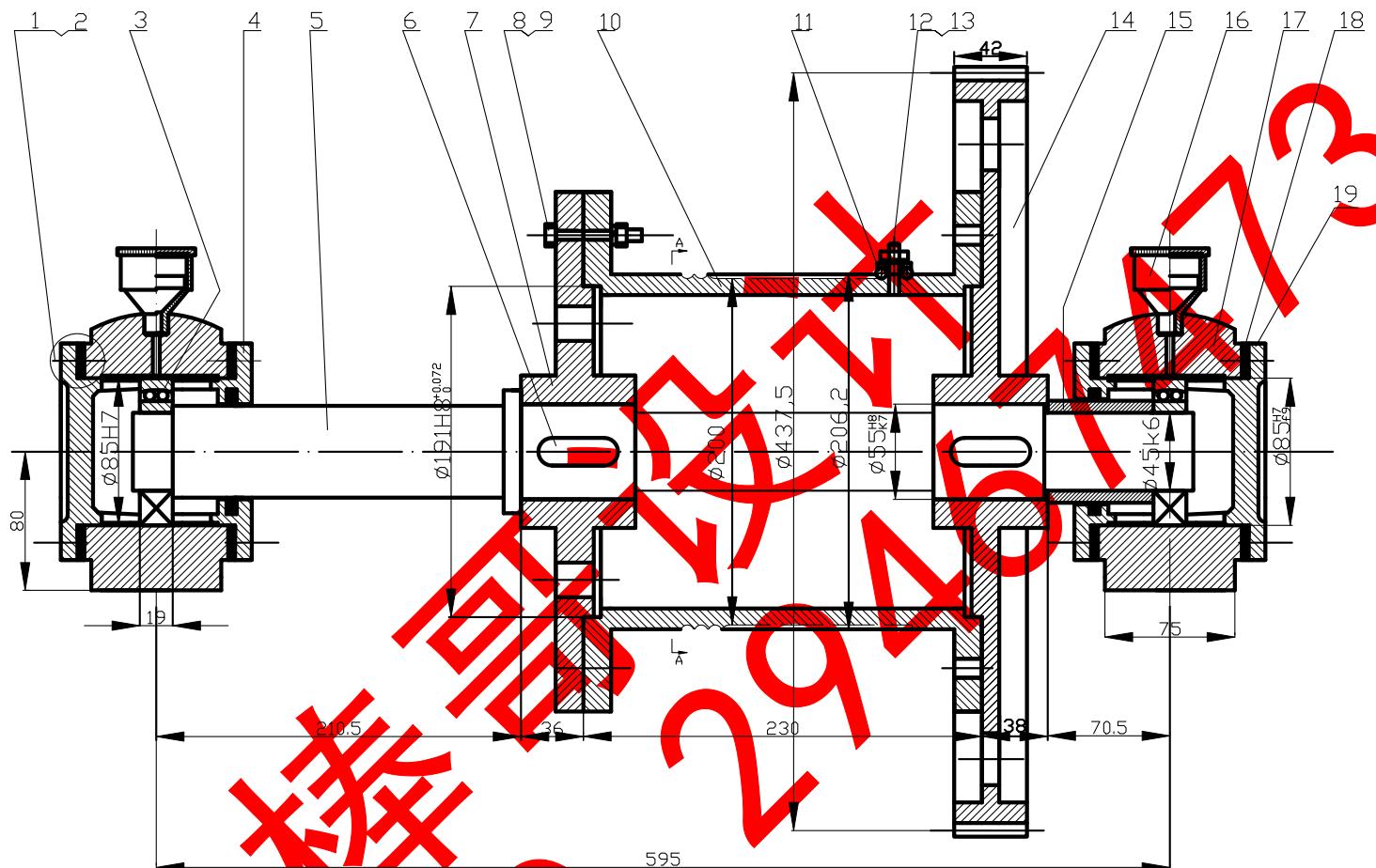
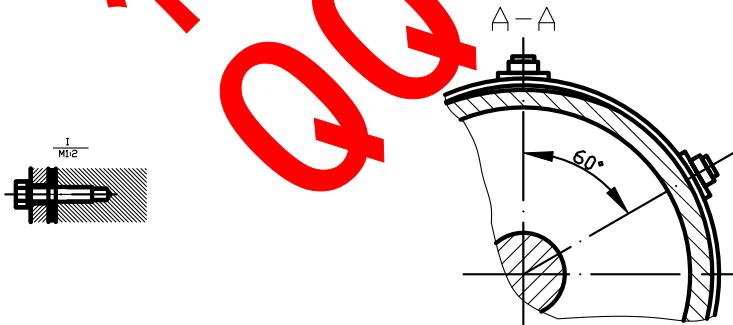


A0-卷筒轴装配图

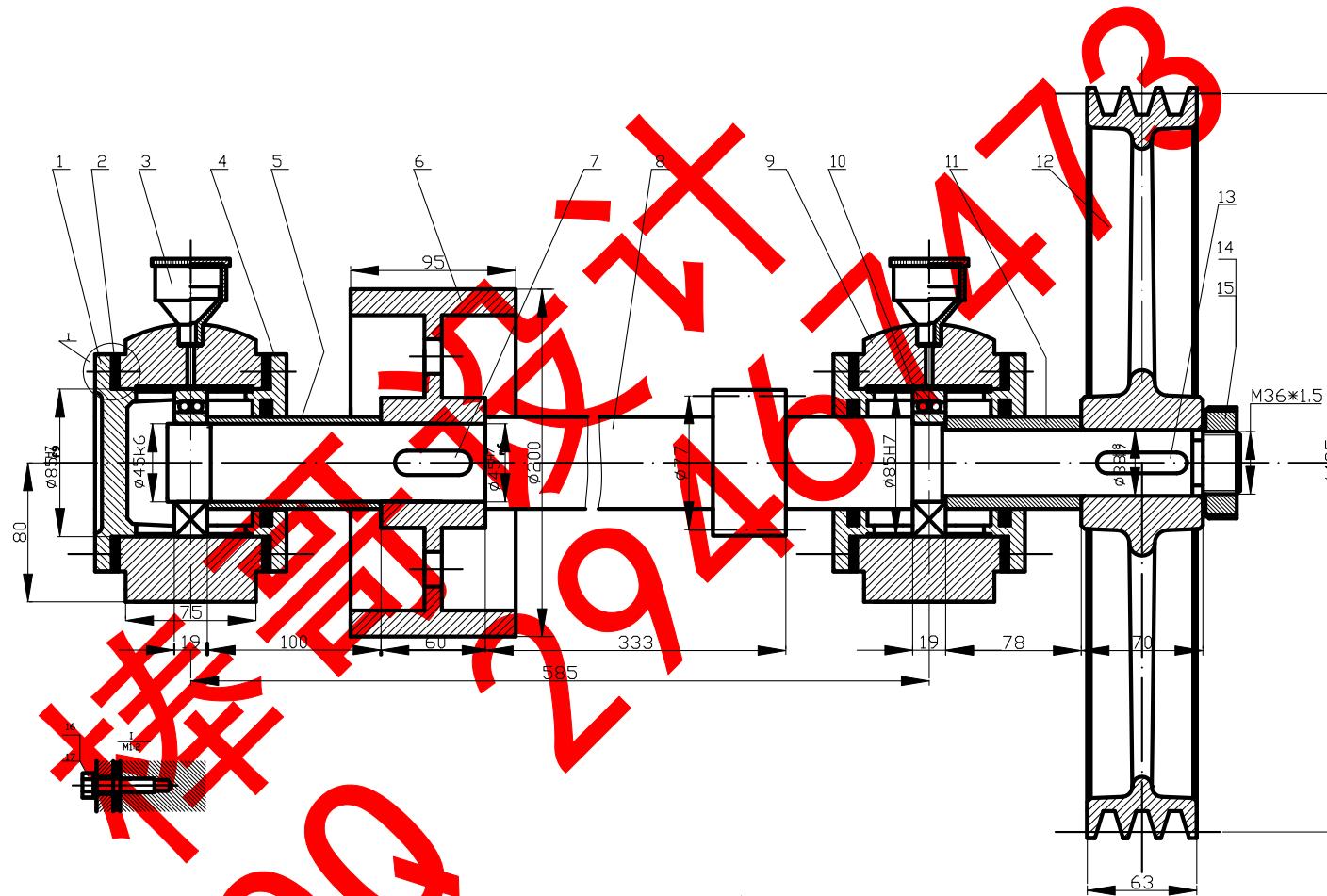


技术要领

1. 装配前, 应将所有零件清洗干净.
 2. 装配后, 应检查齿接触间隙.
 3. 要检验齿面接触斑点.
 4. 固定调整轴承时, 应留轴向间隙 $0.2\sim0.3\text{mm}$.



A0-小齿轮轴装配图



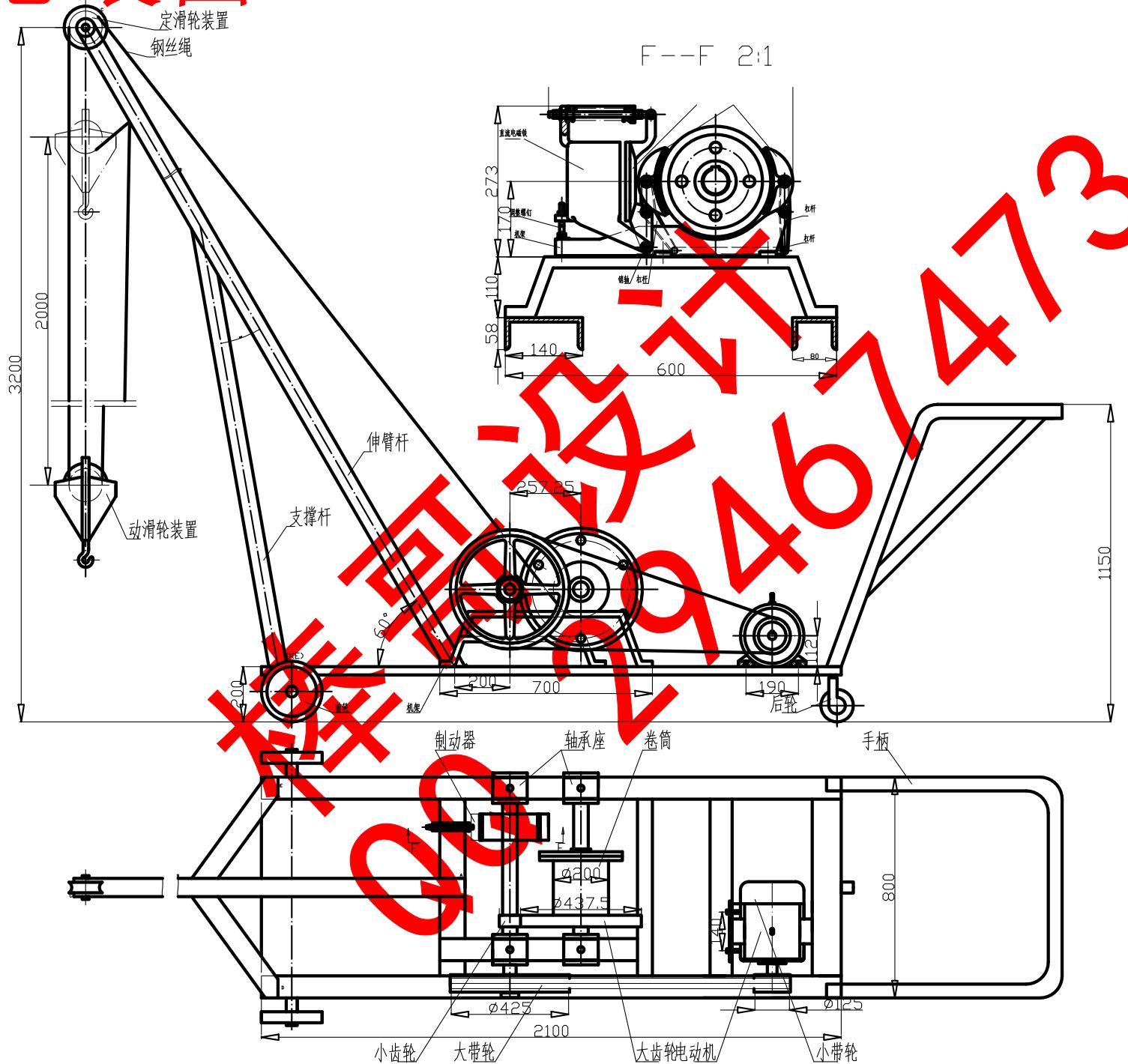
技术要求

1. 表面粗糙度：所有零件请按图示。
2. 热处理后，齿轮齿面硬度为HRC45。
3. 其他未注表面粗糙度。
4. 齿轮啮合间隙，齿顶隙为0.2~0.3mm。

序号	名 称	材 料	数 量	备 注
17	螺栓	ZG45	1	
5	套筒	HT200	1	
4	轴 承 盖	HT200	3	
3	底座式油杯		2	GB/T1154
2	密封圈	羊毛毡圈	4	JB/ZQ 4606
1	轴 承 盖	HT200	1	
序号	名 称	材 料	数 量	备 注
小齿轮轴装配图				
			1:2	
			数量 1	
			重量	材料

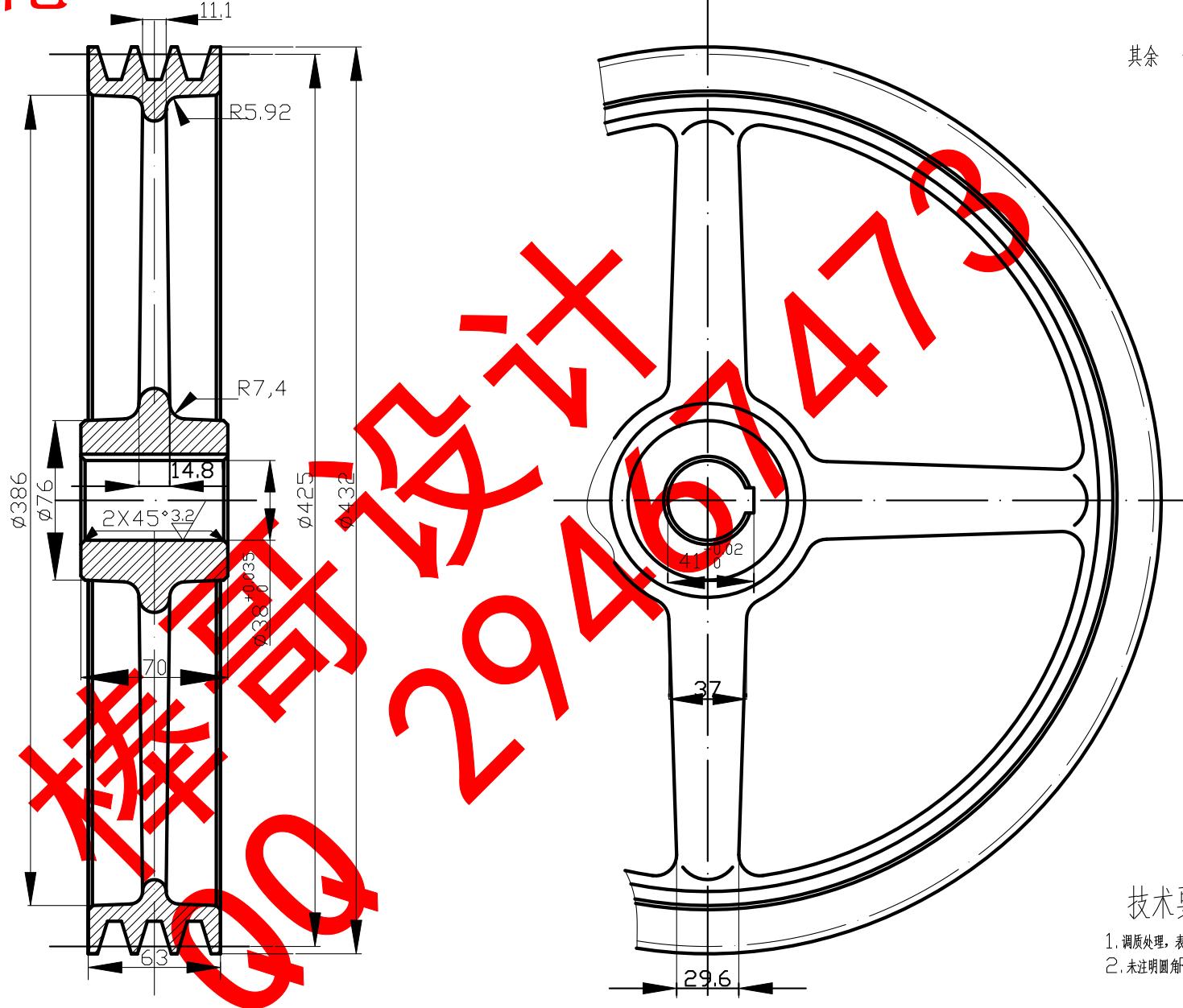
南昌航空大学

A0-总装图



吊车总装图		比例 1:5	材料
制图	熊丽梅	数量 1	
绘图		重量	
审核			南昌航空大学

A1-大带轮

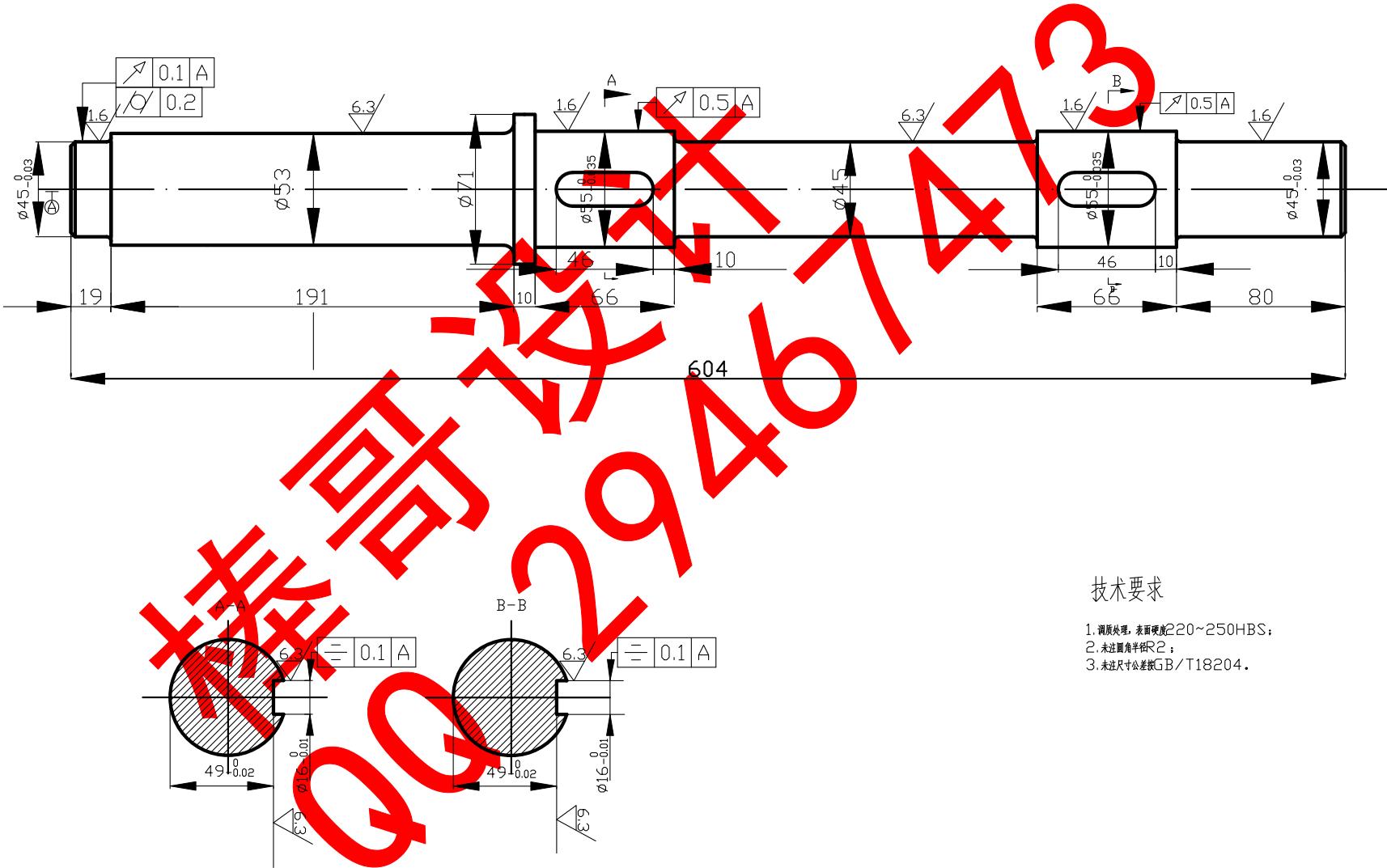


技术要求

1. 调质处理, 表面硬度180~210HBS;
2. 未注明圆角R2;

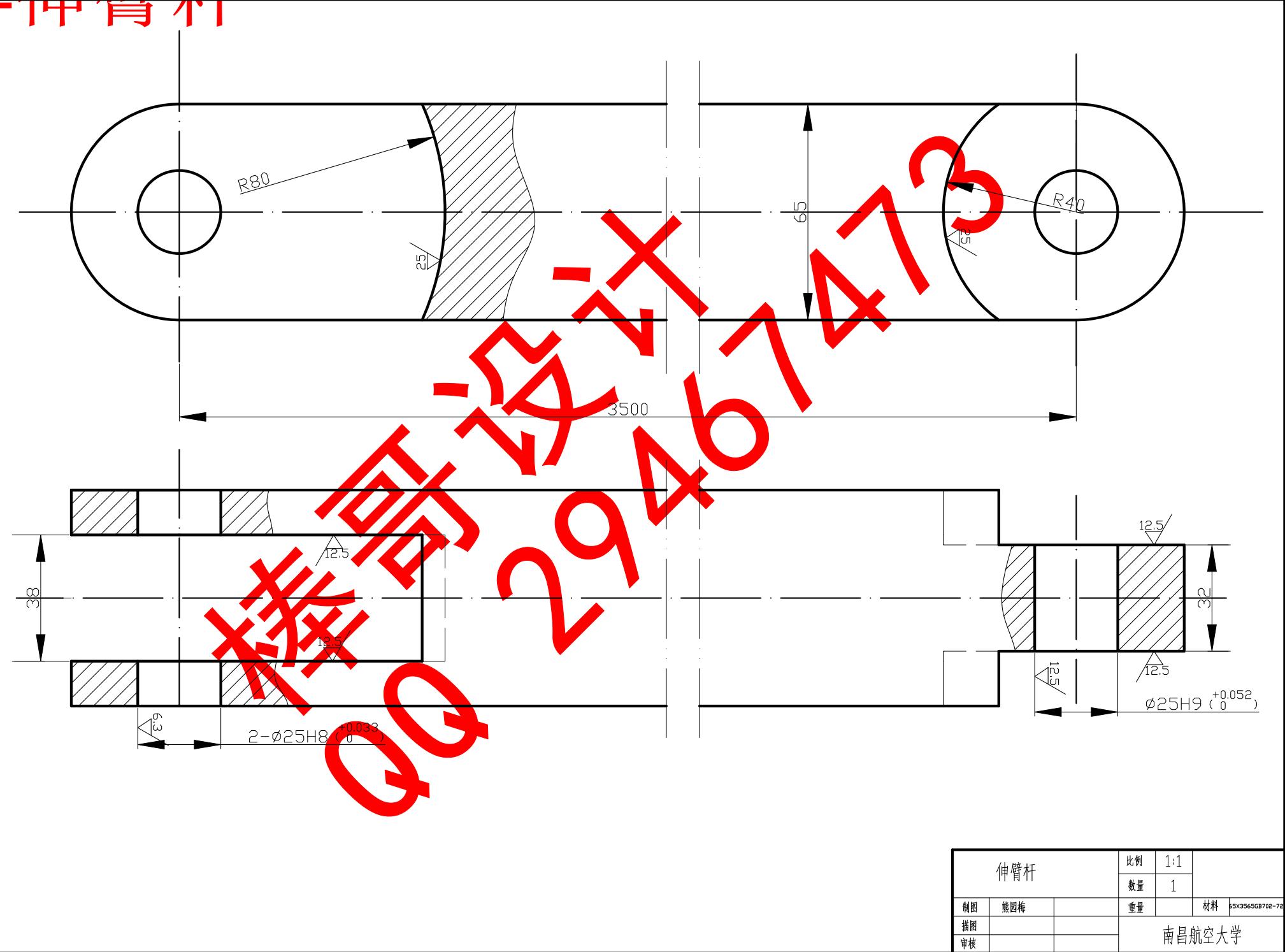
大带轮		比例	1:2	
制图		数量	1	
描图		重量		
审核				材料 HT20-40

A1-卷筒轴

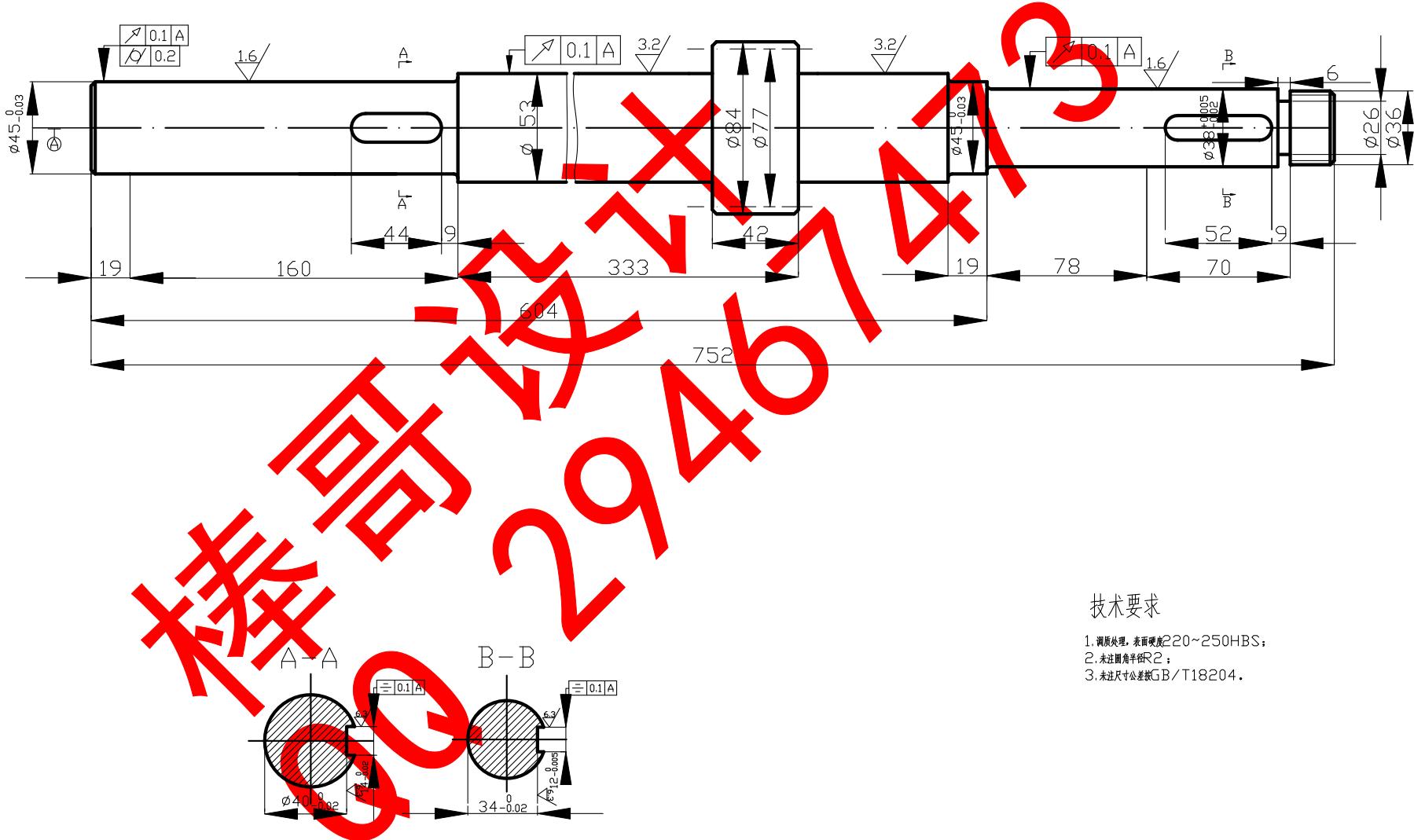


卷筒轴		比例	1:2	
制图	熊园梅	数量	1	
校核		重量		材料 45 钢
		南昌航空大学		

A1-伸臂杆



A1-小齿轮轴

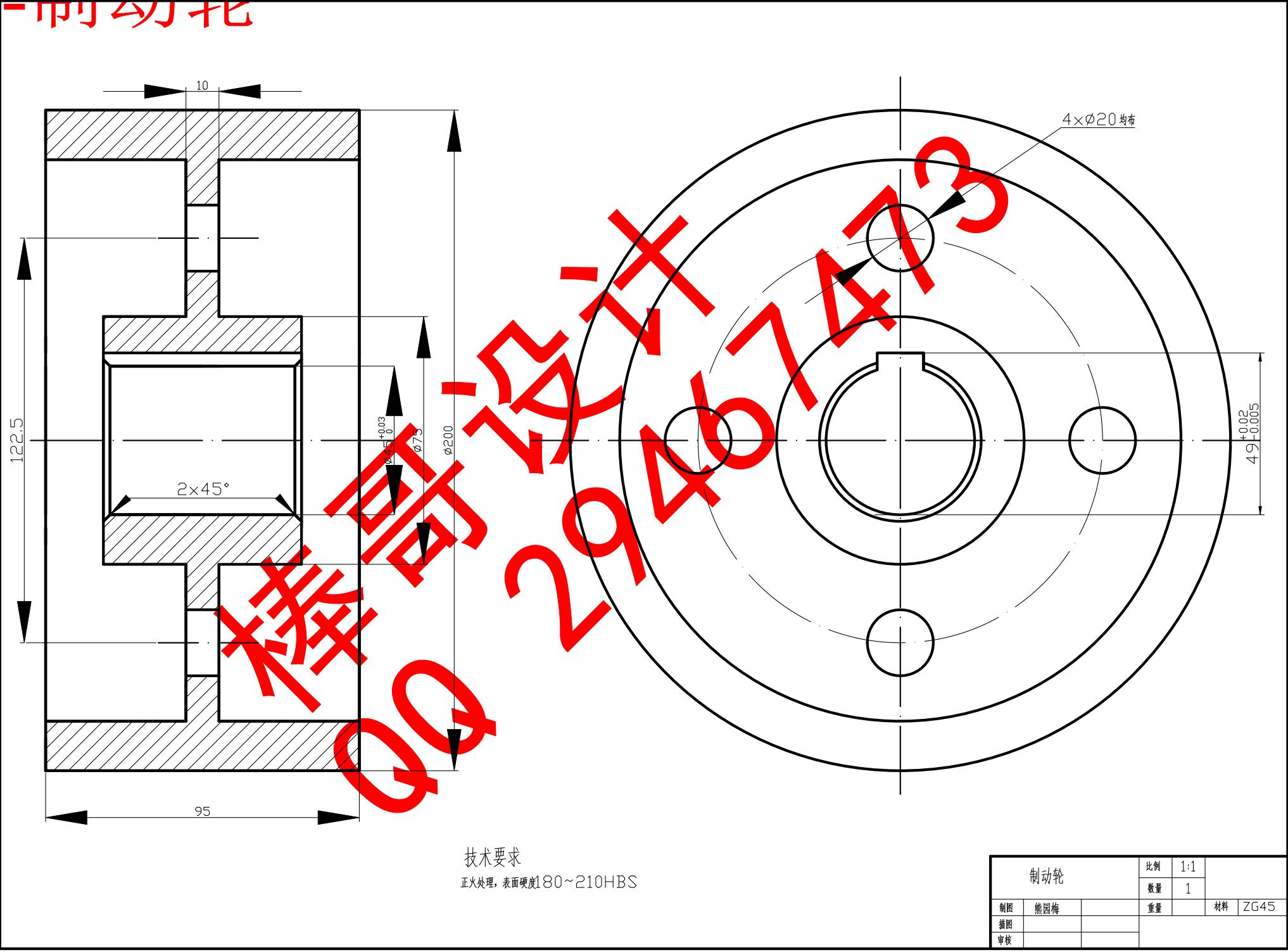


技术要求

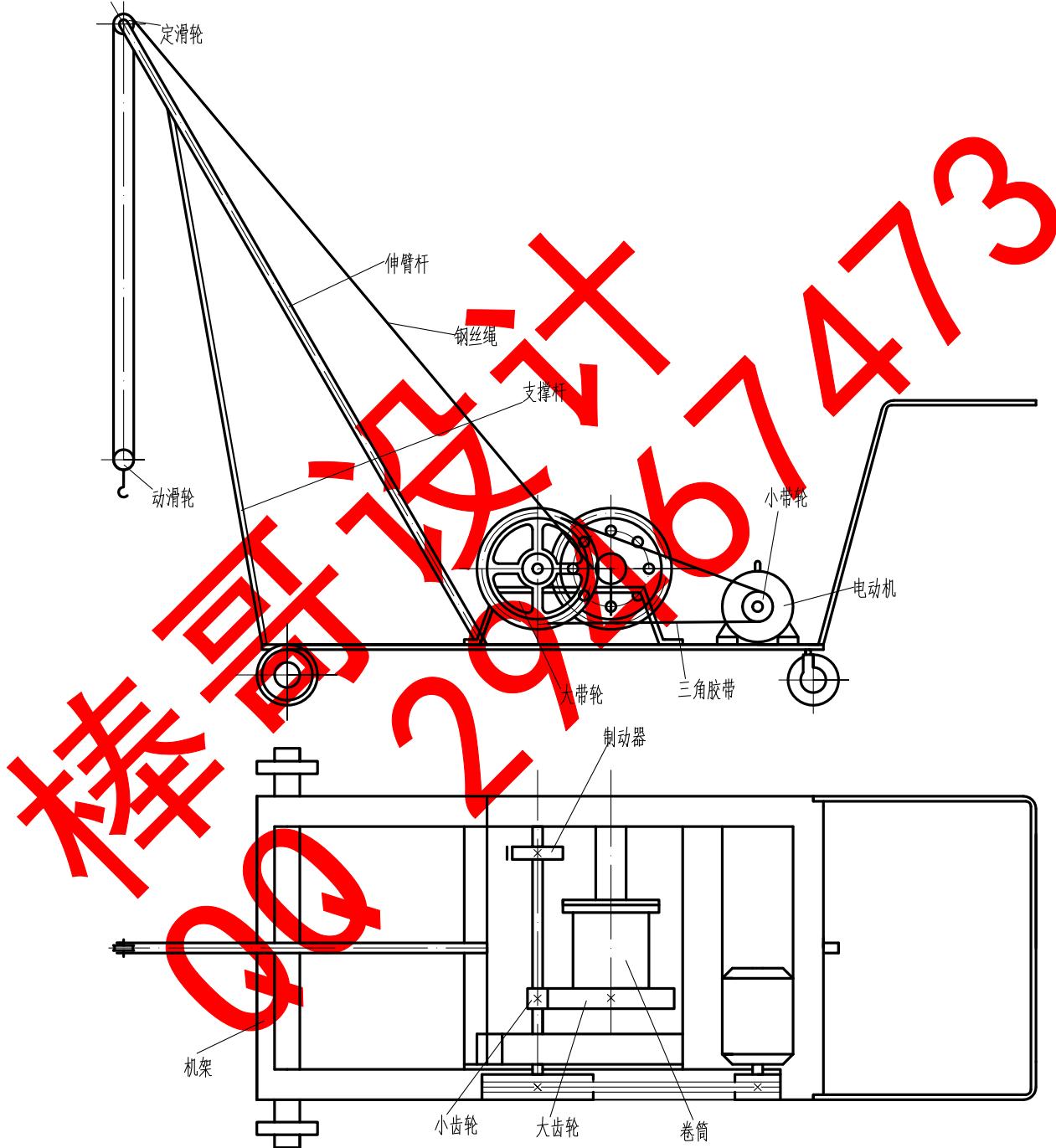
1. 调质处理，表面硬度 $220\sim250\text{HBS}$ ；
 2. 未注圆角半径 $R2$ ；
 3. 未注尺寸公差按GB/T18204。

小齿轮轴			比例	1:2	
			数量	1	
制图	熊园梅		重量		材料 45 钢
描图					
审核					南昌航空大学

A1-制动轮



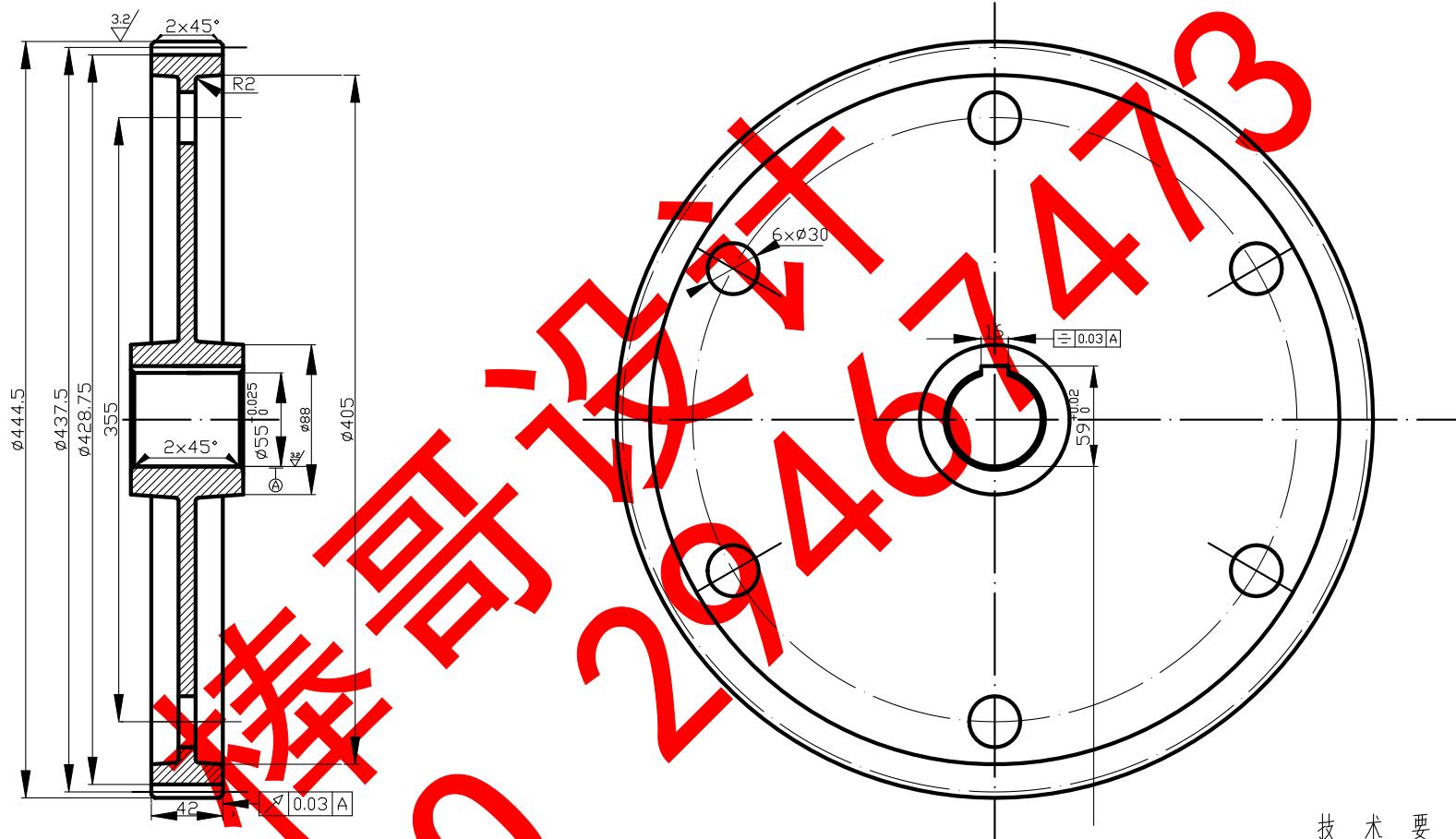
A1-总体结构方案



总体结构方案图

A2-大齿轮

模数m	3.5
齿数Z	125
压力角	20°



技术要求

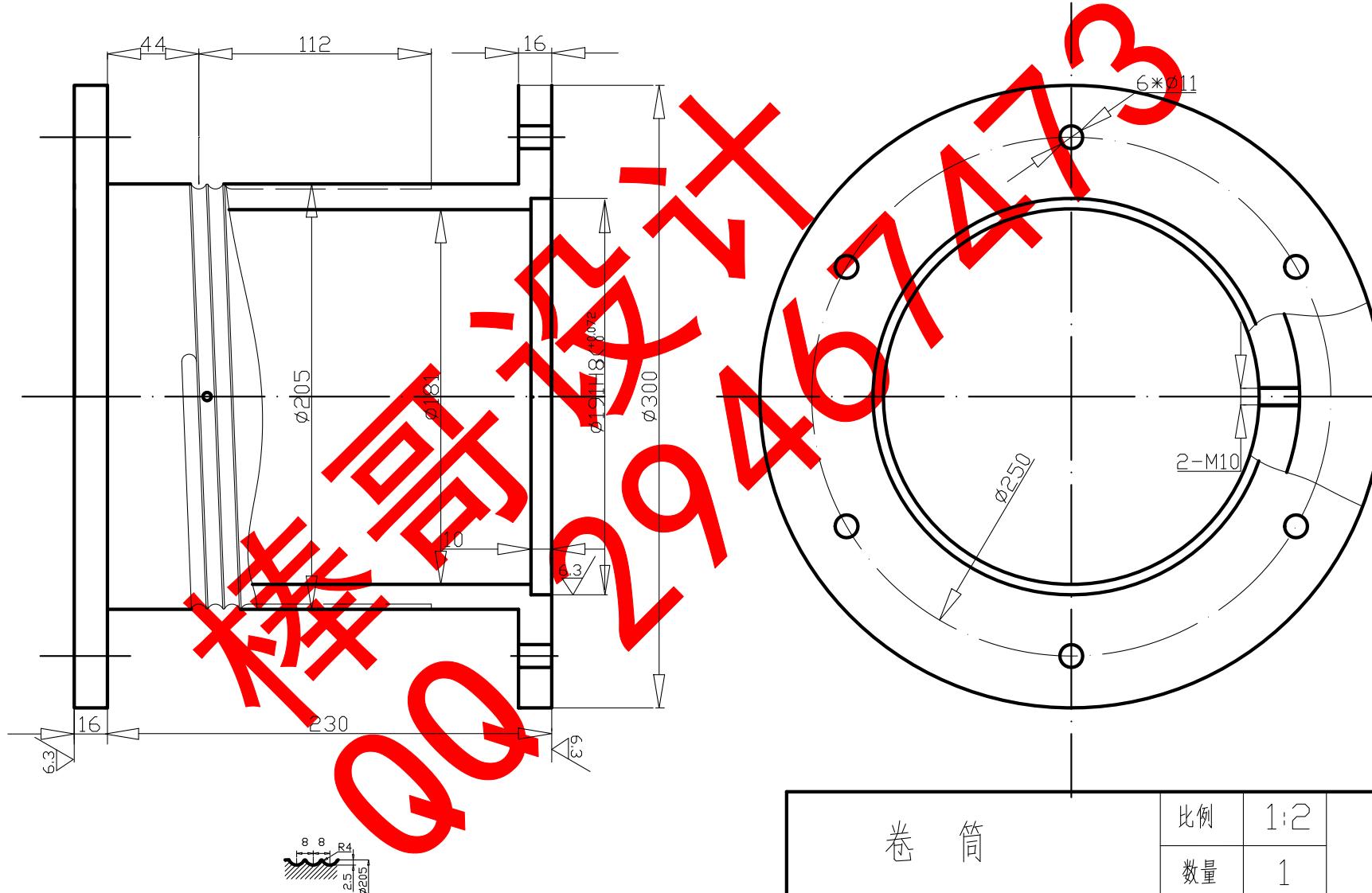
热处理：正火

大齿轮		比例	1:2	
数量			1	
制图		重量		材料 45钢
描图				
审核				

A3-卷筒

其余

25



卷筒		比例	1:2	
		数量	1	
制图		重量		材料 ZG35
描图				
审核				