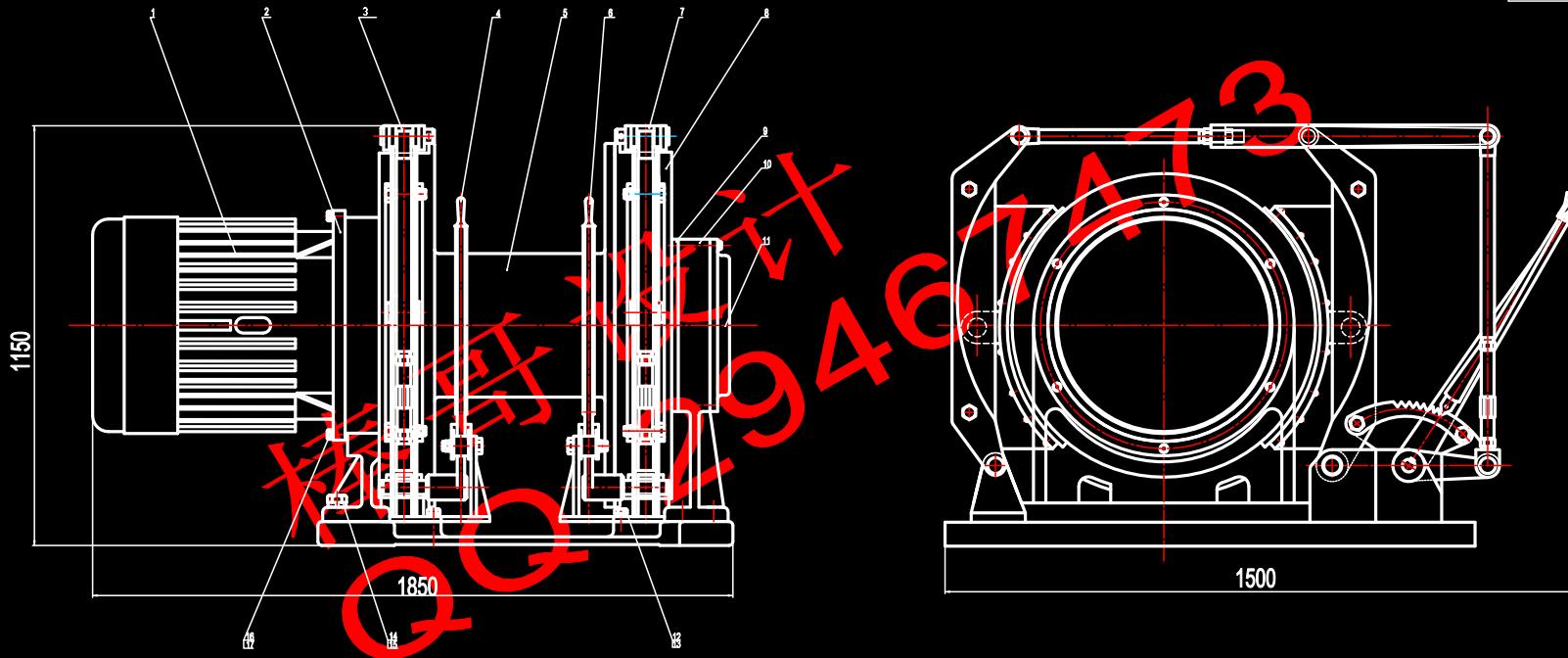


技术特征表	
型 号	JD-3
牵 引 力	30kN
速 度	最大速度 1.15m/s 最小速度 1.63m/s 平均速度 1.2m/s
外 形 尺 寸	1850×1150×1500
卷 筒 尺 寸	Φ492×908
总 传 动 比	39.15
牵 引 绳	500m
钢 丝 绳 直 径	19.5mm
型 号	Y250M-4
电 动 机	功 率 55kW 转 速 1480r/min

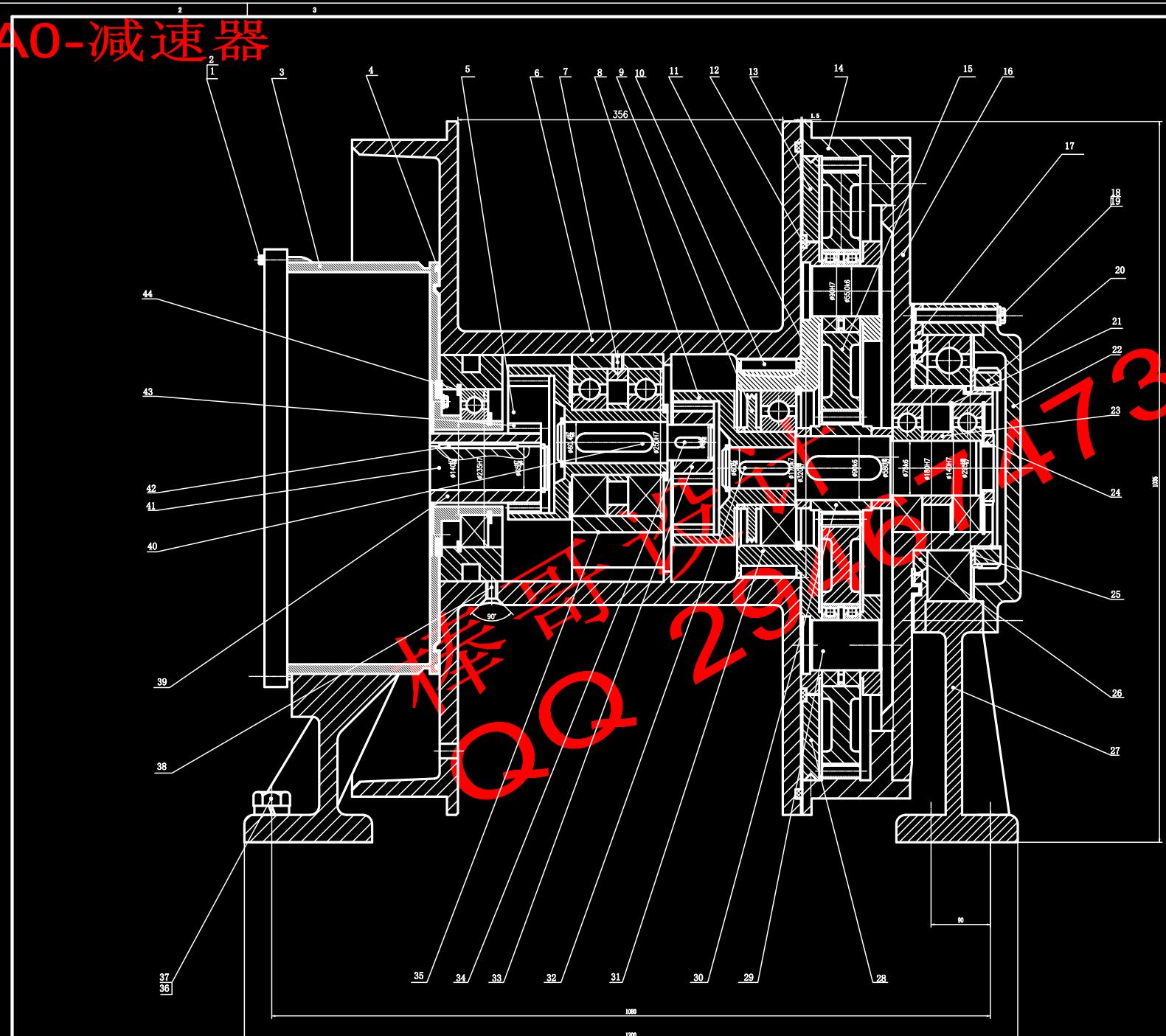


技术要求

- 所配备的电动机、及控制开关必须取得防爆合格证后方能与本绞车装配。
- 装配前，所有零件应用煤油清洗干净，无杂物、异物。
- 减速器部分及各分盖封面，均不须灌油。在各密封封面涂密封胶或水玻璃。
- 整机装配完毕后，先用手动或电机启动，待机器正常运转后，方可进行空运转试验。
- 进行空运转试验时，正反方向各运转30分钟，并达到下列要求：
 - 运转正常，无冲击性噪声；
 - 各部分润滑良好，无渗漏现象；
 - 最高温度不超过95℃，最高温升不超过60℃；
 - 各部分无松动现象。
- 绞车外露表面涂绿色油漆，卷筒表面涂灰黑色油漆。
- 机器连续运转一年之后应检修一次，在所有采用脂润滑的轴承处加润滑脂。

代 号	名 称	数 量	材 料		备 注
			金 属	非 金 属	
1	CB/T3732-2000 螺母 M12	1	45#钢		
2	JB/T9044-95 为角钢 60×6×4	1	Q235B		
3	GB/T902-75 为带螺母片	4	45#钢		
4	GB/T902-95 螺母	2	A3		
5	GB/T902-95 为带螺片	4	45#钢		
6	GB/T902-95 螺母	4	A3		
7	JB/T9-95 轴承座	1	HT100		
8	JB/T9-95 轴承支架	1	HT100		
9	JB/T9-95 螺母	1			
10	JB/T9-95 大垫圈	1	45#钢		
11	JB/T9-95 工字钢	1			
12	JB/T9-95 螺母	1			
13	JB/T9-95 带螺片	1			
14	JB/T9-95 螺母	1			
15	JB/T9-95 螺母	1			
16	JB/T9-95 螺母	1			
17	JB/T9-95 螺母	1			
18	JB/T9-95 螺母	1			
19	JB/T9-95 螺母	1			
20	JB/T9-95 螺母	1			
21	JB/T9-95 螺母	1			
22	JB/T9-95 螺母	1			
23	JB/T9-95 螺母	1			
24	JB/T9-95 螺母	1			
25	JB/T9-95 螺母	1			
26	JB/T9-95 螺母	1			
27	JB/T9-95 螺母	1			
28	JB/T9-95 螺母	1			
29	JB/T9-95 螺母	1			
30	JB/T9-95 螺母	1			
31	JB/T9-95 螺母	1			
32	JB/T9-95 螺母	1			
33	JB/T9-95 螺母	1			
34	JB/T9-95 螺母	1			
35	JB/T9-95 螺母	1			
36	JB/T9-95 螺母	1			
37	JB/T9-95 螺母	1			
38	JB/T9-95 螺母	1			
39	JB/T9-95 螺母	1			
40	JB/T9-95 螺母	1			
41	JB/T9-95 螺母	1			
42	JB/T9-95 螺母	1			
43	JB/T9-95 螺母	1			
44	JB/T9-95 螺母	1			
45	JB/T9-95 螺母	1			
46	JB/T9-95 螺母	1			
47	JB/T9-95 螺母	1			
48	JB/T9-95 螺母	1			
49	JB/T9-95 螺母	1			
50	JB/T9-95 螺母	1			
51	JB/T9-95 螺母	1			
52	JB/T9-95 螺母	1			
53	JB/T9-95 螺母	1			
54	JB/T9-95 螺母	1			
55	JB/T9-95 螺母	1			
56	JB/T9-95 螺母	1			
57	JB/T9-95 螺母	1			
58	JB/T9-95 螺母	1			
59	JB/T9-95 螺母	1			
60	JB/T9-95 螺母	1			
61	JB/T9-95 螺母	1			
62	JB/T9-95 螺母	1			
63	JB/T9-95 螺母	1			
64	JB/T9-95 螺母	1			
65	JB/T9-95 螺母	1			
66	JB/T9-95 螺母	1			
67	JB/T9-95 螺母	1			
68	JB/T9-95 螺母	1			
69	JB/T9-95 螺母	1			
70	JB/T9-95 螺母	1			
71	JB/T9-95 螺母	1			
72	JB/T9-95 螺母	1			
73	JB/T9-95 螺母	1			
74	JB/T9-95 螺母	1			
75	JB/T9-95 螺母	1			
76	JB/T9-95 螺母	1			
77	JB/T9-95 螺母	1			
78	JB/T9-95 螺母	1			
79	JB/T9-95 螺母	1			
80	JB/T9-95 螺母	1			
81	JB/T9-95 螺母	1			
82	JB/T9-95 螺母	1			
83	JB/T9-95 螺母	1			
84	JB/T9-95 螺母	1			
85	JB/T9-95 螺母	1			
86	JB/T9-95 螺母	1			
87	JB/T9-95 螺母	1			
88	JB/T9-95 螺母	1			
89	JB/T9-95 螺母	1			
90	JB/T9-95 螺母	1			
91	JB/T9-95 螺母	1			
92	JB/T9-95 螺母	1			
93	JB/T9-95 螺母	1			
94	JB/T9-95 螺母	1			
95	JB/T9-95 螺母	1			
96	JB/T9-95 螺母	1			
97	JB/T9-95 螺母	1			
98	JB/T9-95 螺母	1			
99	JB/T9-95 螺母	1			
100	JB/T9-95 螺母	1			
101	JB/T9-95 螺母	1			
102	JB/T9-95 螺母	1			
103	JB/T9-95 螺母	1			
104	JB/T9-95 螺母	1			
105	JB/T9-95 螺母	1			
106	JB/T9-95 螺母	1			
107	JB/T9-95 螺母	1			
108	JB/T9-95 螺母	1			
109	JB/T9-95 螺母	1			
110	JB/T9-95 螺母	1			
111	JB/T9-95 螺母	1			
112	JB/T9-95 螺母	1			
113	JB/T9-95 螺母	1			
114	JB/T9-95 螺母	1			
115	JB/T9-95 螺母	1			
116	JB/T9-95 螺母	1			
117	JB/T9-95 螺母	1			
118	JB/T9-95 螺母	1			
119	JB/T9-95 螺母	1			
120	JB/T9-95 螺母	1			
121	JB/T9-95 螺母	1			
122	JB/T9-95 螺母	1			
123	JB/T9-95 螺母	1			
124	JB/T9-95 螺母	1			
125	JB/T9-95 螺母	1			
126	JB/T9-95 螺母	1			
127	JB/T9-95 螺母	1			
128	JB/T9-95 螺母	1			
129	JB/T9-95 螺母	1			
130	JB/T9-95 螺母	1			
131	JB/T9-95 螺母	1			
132	JB/T9-95 螺母	1			
133	JB/T9-95 螺母	1			
134	JB/T9-95 螺母	1			
135	JB/T9-95 螺母	1			
136	JB/T9-95 螺母	1			
137	JB/T9-95 螺母	1			
138	JB/T9-95 螺母	1			
139	JB/T9-95 螺母	1			
140	JB/T9-95 螺母	1			
141	JB/T9-95 螺母	1			
142	JB/T9-95 螺母	1			
143	JB/T9-95 螺母	1			
144	JB/T9-95 螺母	1			
145	JB/T9-95 螺母	1			
146	JB/T9-95 螺母	1			
147	JB/T9-95 螺母	1			
148	JB/T9-95 螺母	1			
149	JB/T9-95 螺母	1			
150	JB/T9-95 螺母	1			
151	JB/T9-95 螺母	1			
152	JB/T9-95 螺母	1			
153	JB/T9-95 螺母	1			
154	JB/T9-95 螺母	1			
155	JB/T9-95 螺母	1			
156	JB/T9-95 螺母	1			
157	JB/T9-95 螺母	1			
158	JB/T9-95 螺母	1			
159	JB/T9-95 螺母	1			
160	JB/T9-95 螺母	1			
161	JB/T9-95 螺母	1			
162	JB/T9-95 螺母	1			
163	JB/T9-95 螺母	1			
164	JB/T9-95 螺母	1			
165	JB/T9-95 螺母	1			
166	JB/T9-95 螺母	1			
167	JB/T9-95 螺母	1			
168	JB/T9-95 螺母	1			
169	JB/T9-95 螺母	1			
170	JB/T9-95 螺母	1			
171	JB/T9-95 螺母	1			
172	JB/T9-95 螺母	1			
173	JB/T9-95 螺母	1			
174	JB/T9-95 螺母	1			
175	JB/T9-95 螺母	1			
176	JB/T9-95 螺母	1			
177	JB/T9-95 螺母	1			
178	JB/T9-95 螺母	1			
179	JB/T9-95 螺母	1			
180	JB/T9-95 螺母	1			
181	JB/T9-95 螺母	1			
182	JB/T9-95 螺母	1			
183	JB/T9-95 螺母	1			
184	JB/T9-95 螺母	1			
185	JB/T9-95 螺母	1			
186	JB/T9-95 螺母	1			
187	JB/T9-95 螺母	1			
188	JB/T9-95 螺母	1			
189	JB/T9-95 螺母	1			
190	JB/T9-95 螺母	1			
191	JB/T9-95 螺母	1			
192	JB/T9-95 螺母	1			
193	JB/T9-95 螺母	1			
194	JB/T9-95 螺母	1			
195	JB/T9-95 螺母	1			
196	JB/T9-95 螺母	1			
197	JB/T9-95 螺母	1			
198	JB/T9-95 螺母	1			
199	JB/T9-95 螺母	1			
200	JB/T9-95 螺母	1			
201	JB/T9-95 螺母	1			
202	JB/T9-95 螺母	1			
203	JB/T9-95 螺母	1			
204	JB/T9-95 螺母	1			
205	JB/T9-95 螺母	1			
206	JB/T9-95 螺母	1			
207	JB/T9-95 螺母	1			
208	JB/T9-95 螺母	1			
209	JB/T9-95 螺母	1			
210	JB/T9-95 螺母	1			
211	JB/T9-95 螺母	1			
212	JB/T9-95 螺母	1			
213	JB/T9-95 螺母	1			
214	JB/T9-95 螺母	1			
215	JB/T9-95 螺母	1	</td		

AO-減速器

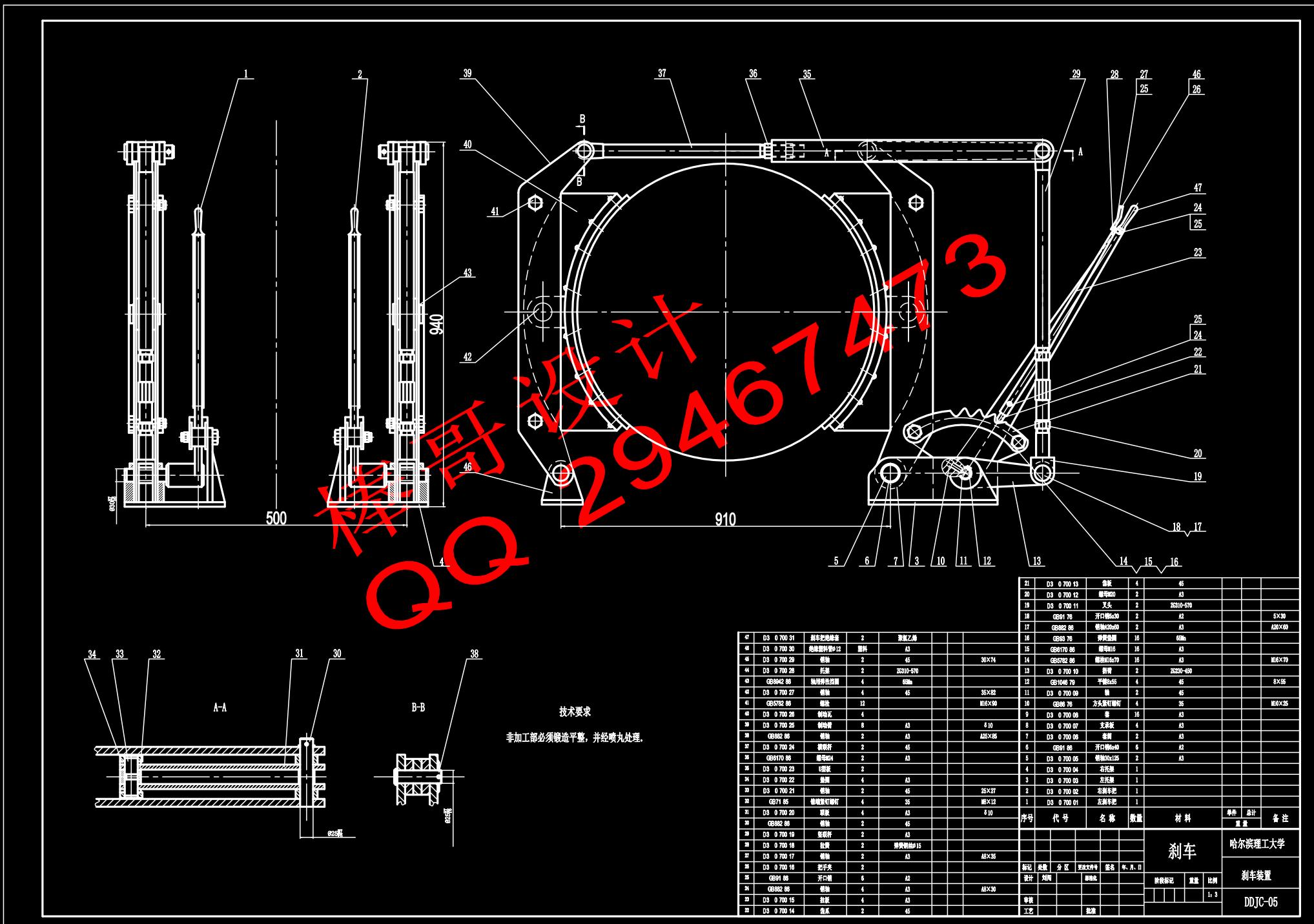


技术要求

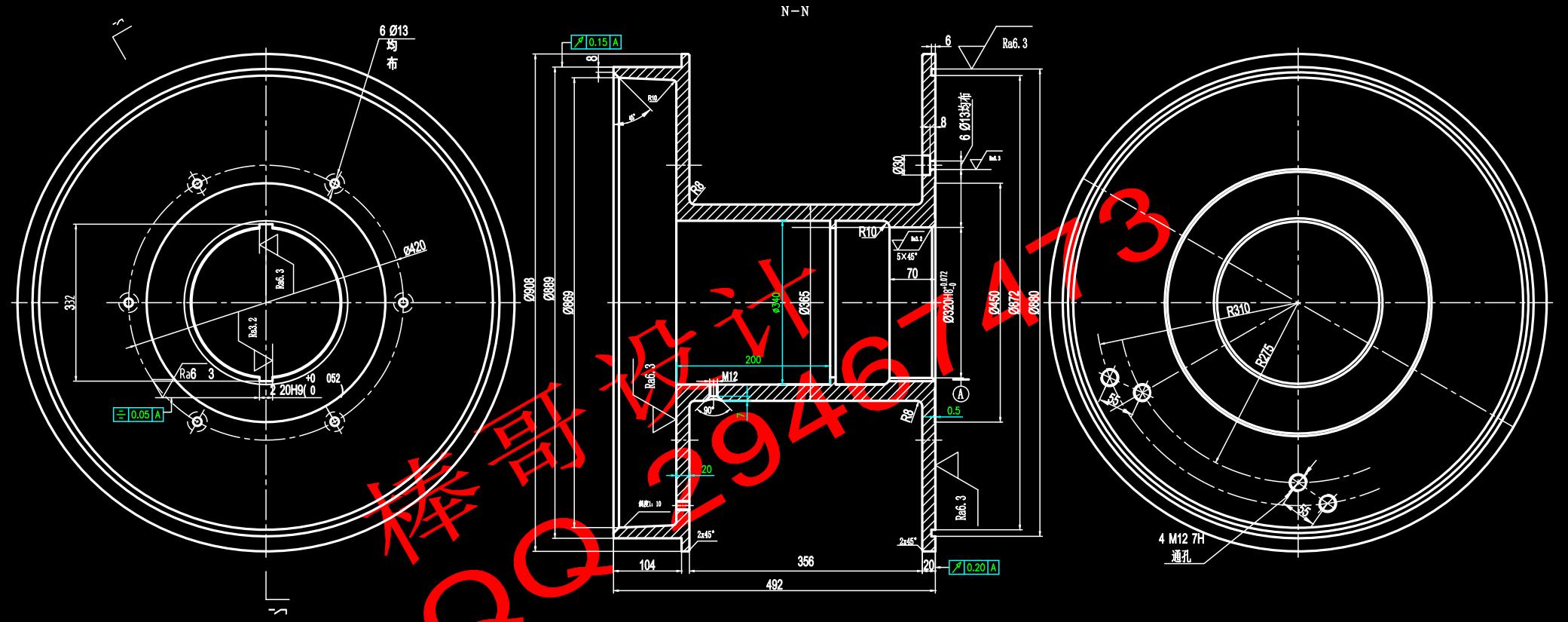
1. 装配前, 应将各配合尺寸、合格的润滑脂。所有零件装配前用煤油清洗, 润滑用汽油清洗。箱体内不能有任何杂质存在;
 2. 高速级最小极限侧隙为 0.074, 低速级最小极限侧隙为 0.100;
 3. 在齿长和齿高方向接触斑点不得小于 40% 和 50%;
 4. 减速器剖分面及密封处均不许漏油, 剖分面可涂水玻璃和密封胶;
 5. 减速器表面涂绿色油漆;
 6. 按试验规程进行试验。

A1-刹车装置

A1



A1-卷筒

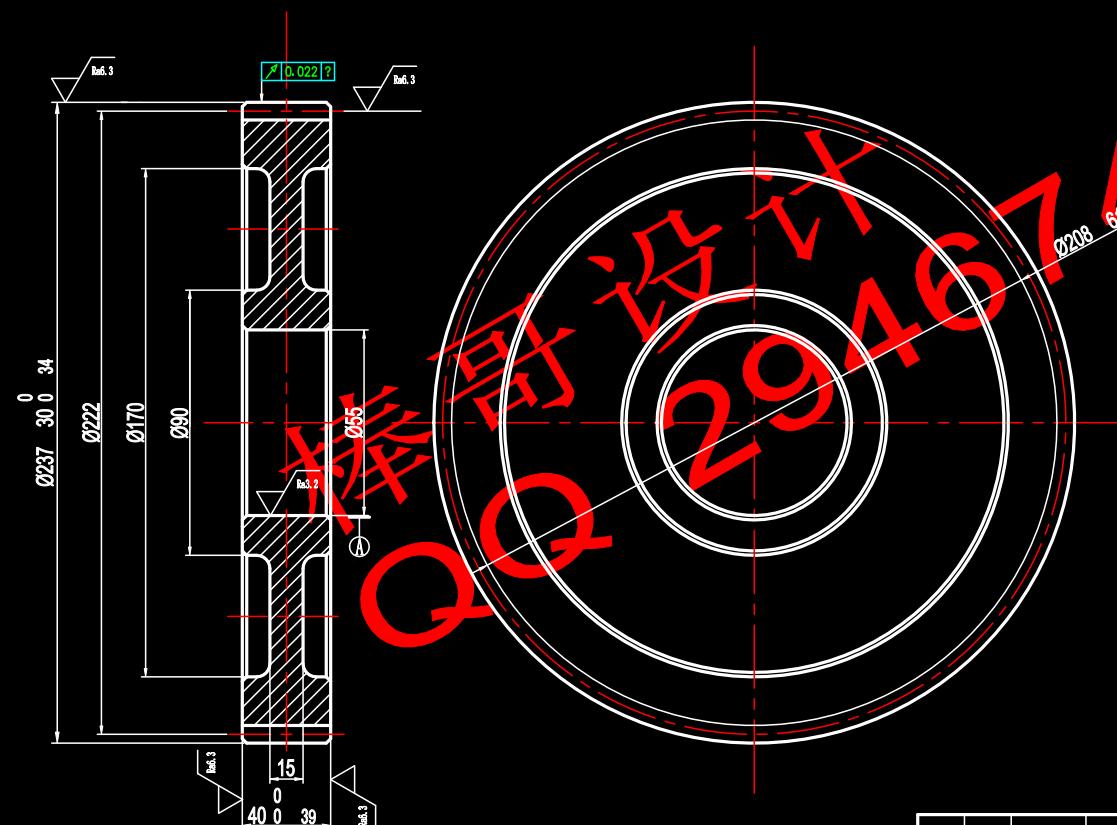


技术要求

- 1 材料应符合GB5676-89规定,不得有影响强度的铸造缺陷;
 - 2 加工表面应清砂干净并清除氧化皮,涂以防锈油漆;
 - 3 未注明倒角1×45°。

Ra12.5 (✓)

					20			哈尔滨理工大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			滚筒		
设计	刘闯		标准化					阶段标记	重量	比例
审核										1:3
工艺			批准							



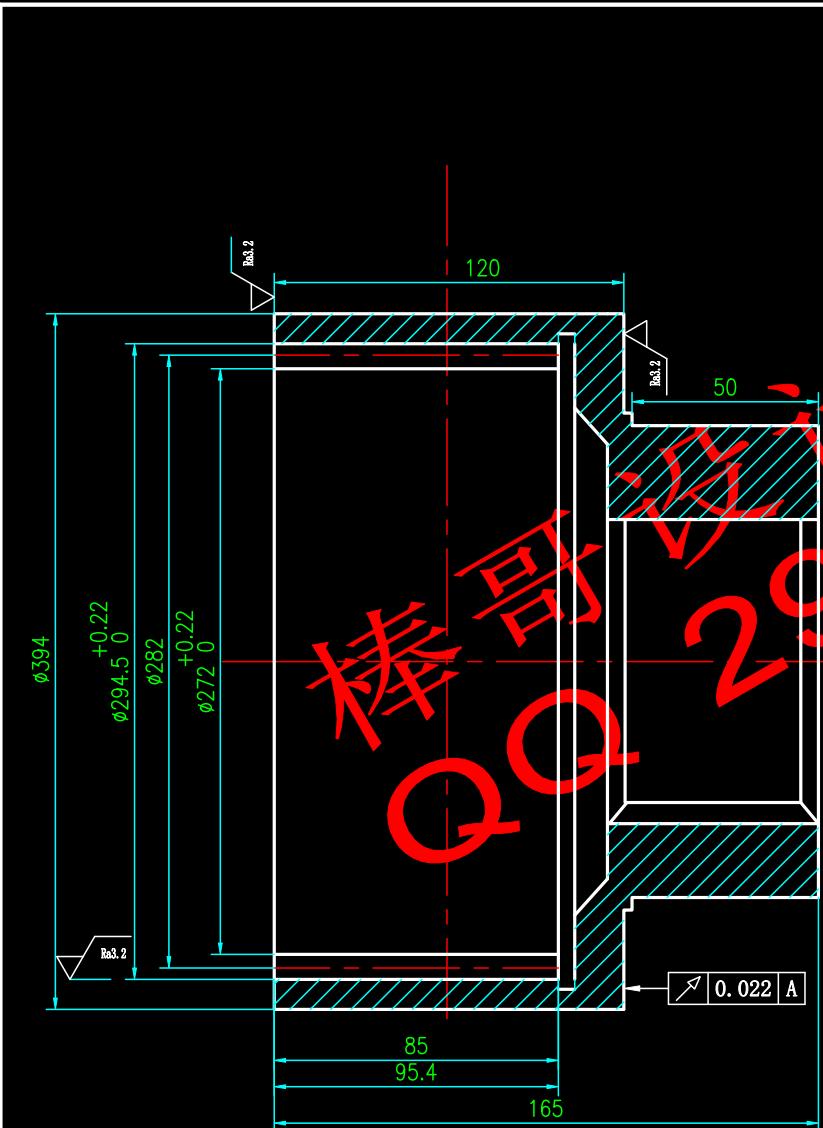
齿轮啮合特性			
序号	名称	符号	数值
1	齿数	z	37
2	模数	m	6
3	齿形角	α	20°
4	齿顶高系数	h_a^*	1 0
5	径向间隙系数	C	0 25
6	变位系数	γ	0 32
7	全齿高	h	13 5
8	精度等级		6c GB/T10095 2001
I	齿距累积公差	F_p	0 125
II	齿距极限偏差	$\pm f_{pk}$	±0 028
	齿形公差	f_t	0 022
III	齿向公差	F_B	0 011
IV	齿圈径向跳动公差	F_r	0 071
	公法线长度变动公差	F_w	0 05

技术要求

- 1 全部倒角1×45°，圆角R3
 - 2 齿面渗氮共渗深度0.7-1.0mm
表层含碳量0.7%-1.0%
含氮量0.15%-1.0%
硬度：齿面HRC50-60
心部HRC33-48

Ra12.5 (✓)

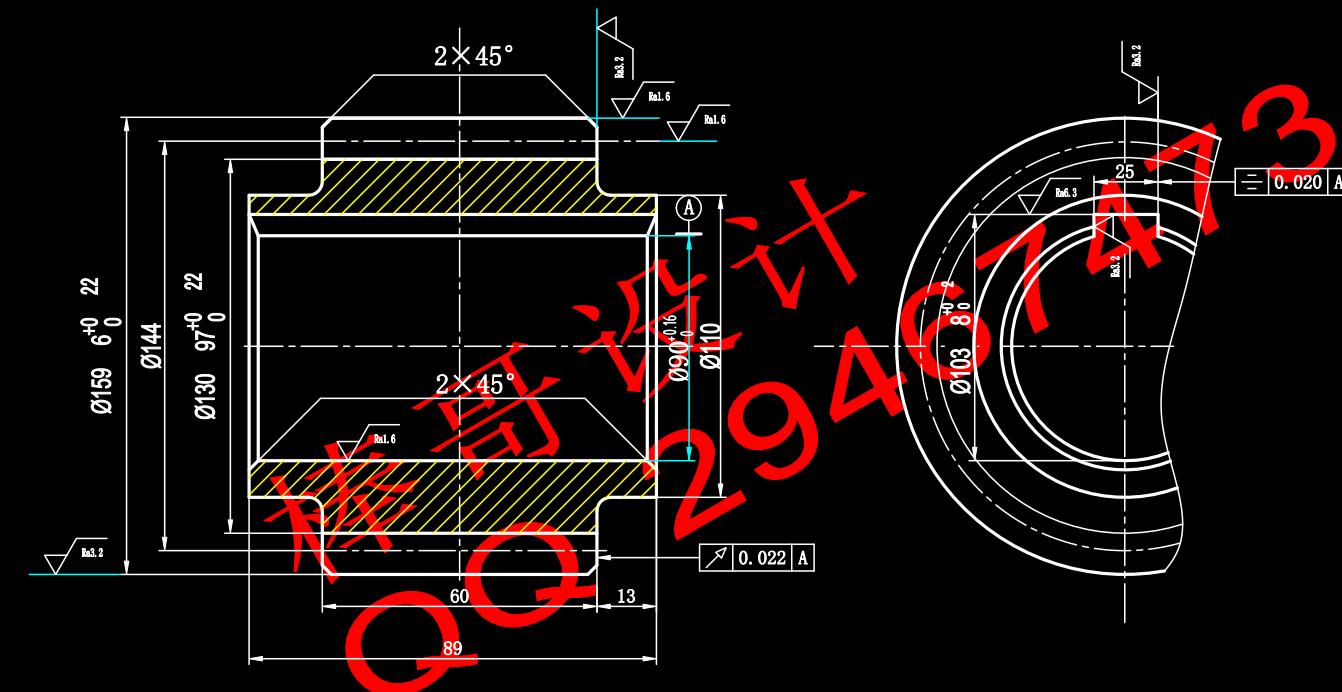
						20CrMnTi			哈尔滨理工大学
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	刘闯		标准化			阶段标记		重量	比例
审核									1: 1.5
工艺			批准						



序号	名称	符号	数值
1	齿数	Z	27
2	模数	m	4
3	齿形角	α	20°
4	齿顶高系数	h^*_z	1 0
5	各齿向隙系数	C	0 25
6	变位系数	γ	0 32
7	全齿高	h	11 25
8	精度等级	$GB/T10095-2001$	
I	齿距累积公差	F_p	0 125
II	齿距极限偏差	$\pm f_p$	0 028
III	齿形公差	f_z	0 022
IV	齿向公差	F_θ	0 011
	齿顶径向跳动公差	F_r	0 071
	公法线长度变动公差	F_w	0 05

						40Cr			哈尔滨理工大学		
标记	处理	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	刘闻		标准化			(阶段标记)	质量	比例	JD-3内齿圈		
									1:2		
审核									DDJC-5		
工艺			批准								

A3-太阳轮



技术要求

1. 调质处理后齿面硬度HBS240~285;
2. 全部圆角半径为R3;
3. 未注明倒角为1.5×45°。

中心距	a	183
模数	m	6
齿数	Z ₄	24
压力角	α	20°
齿顶高系数	ha*	1
相啮合齿轮齿数	Z _c	37
变位系数	x ₄	0.3
精度等级	8-8-7 GB/T10095.1-2001	
配对齿轮图号	JD-3-26	
单齿距极限偏差	f _{pt}	±0.020
齿距累计总公差	F _p	0.072
齿廓总公差	F _a	0.021
径向跳动公差	F _r	0.041

标记	处理	分区	更改文件号	签名	年、月、日	40Cr	哈尔滨理工大学		
设计	刘闻		标准化				(阶段标记)	质量	比例
审核						JD-3太阳轮			1:2
工艺			批准				DDJC-3		