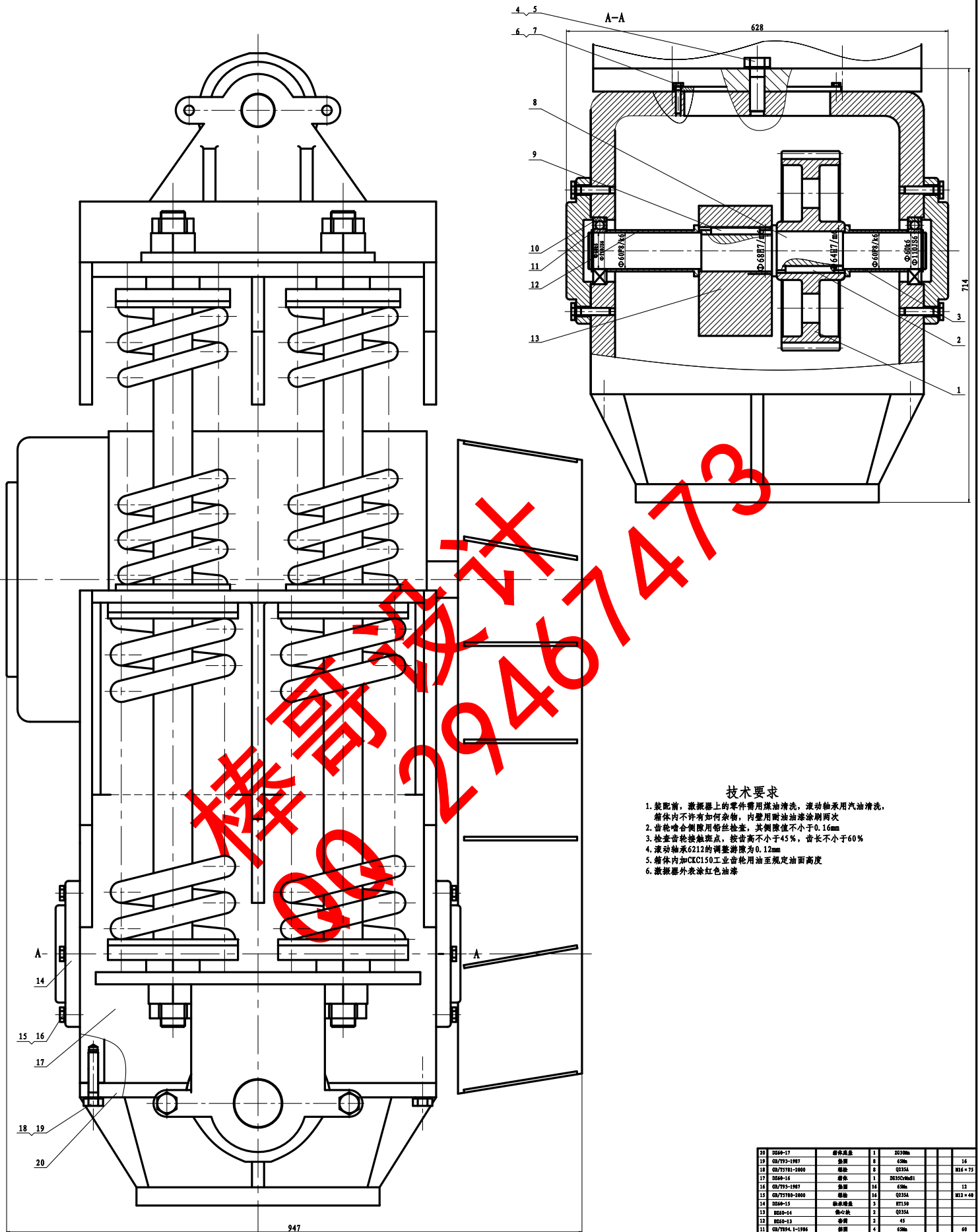


A0-振动打桩锤装配图

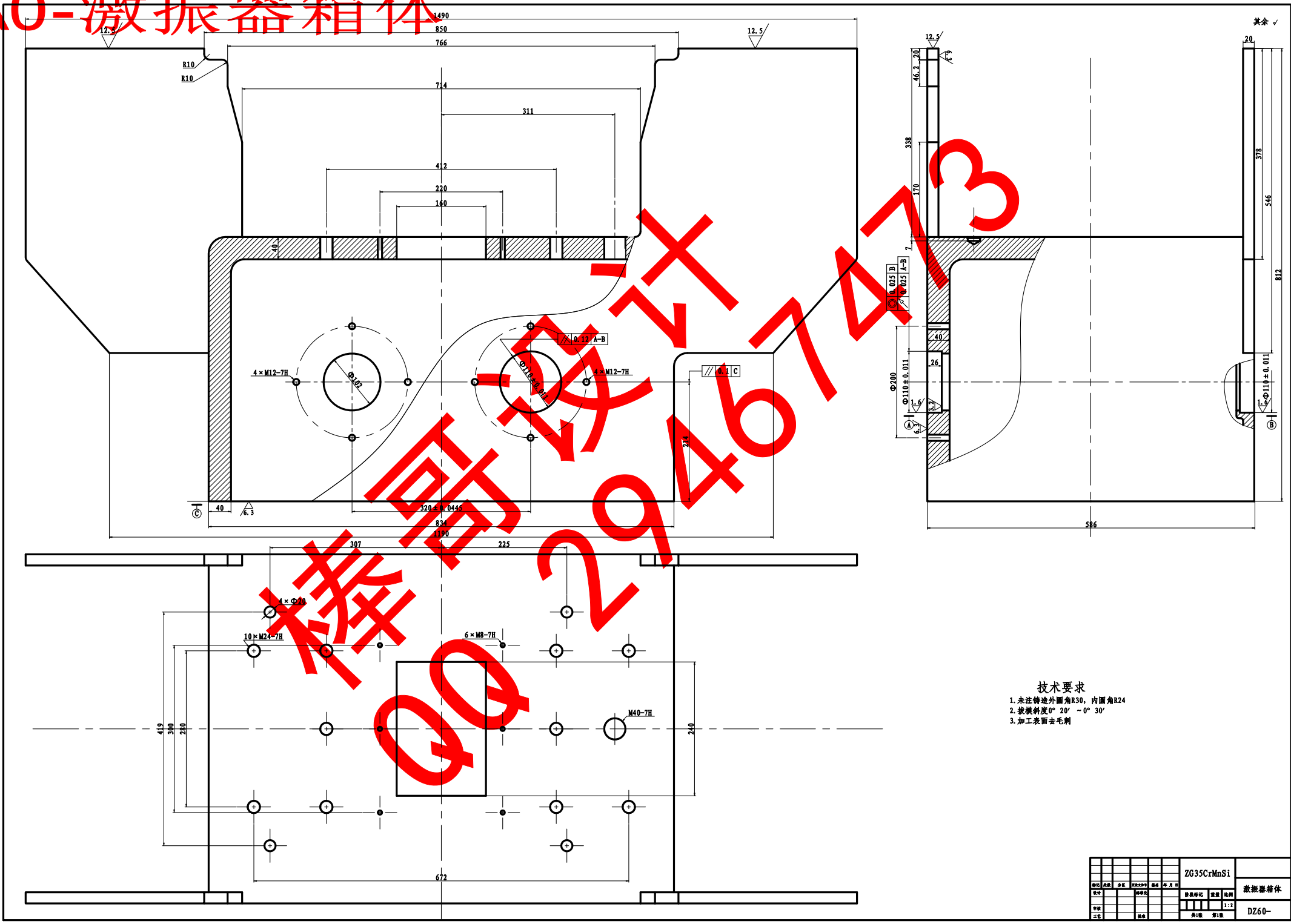


技术要求

1. 装配前，激振器上的零件需用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗，箱体内不许有如何杂物，内壁用耐油漆涂两次
2. 齿轮啮合侧隙用铅丝检查，其侧隙值不小于0.16mm
3. 检查齿轮接触斑点，擦齿高不小于45%，齿长不小于60%
4. 滚动轴承6212的调整游隙为0.12mm
5. 箱体内加CKC150工业齿轮油至规定油面高度
6. 激振器外表涂红色油漆

序号	代号	名称	数量	材料	备注
20	D260-17	螺栓底座	1	Z030m	
19	GB793-1967	垫圈	8	60m	16
18	GB7518-2000	螺母	8	Q235A	M16×25
17	D260-16	箱体	1	D235Cm41	
16	GB793-1967	垫圈	16	60m	12
15	GB7518-2000	螺母	16	Q235A	M12×40
14	D260-15	轴承挡套	3	HT150	
13	D260-14	轴衬块	2	Q235A	
12	D260-13	套圈	2	45	
11	GB7189.1-1986	套圈	4	60m	60
10	GB7189.1-1986	轴承	4	G10Cr11Mo	G112
9	GB7189.1-1979	轴	2	45	18×80
8	D260-12	轴	1	45	
7	GB793-1967	垫圈	4	60m	8
6	GB7518-2000	螺母	4	Q235A	M8×25
5	GB793-1967	垫圈	10	60m	24
4	GB7518-2000	螺母	10	Q235A	M24×35
3	D260-11	轴衬	1	45	
2	GB7189.1-1979	套	2	45	18×80
1	D260-10	套圈	2	40Cr	m=1, z=46

A0-激振器箱体

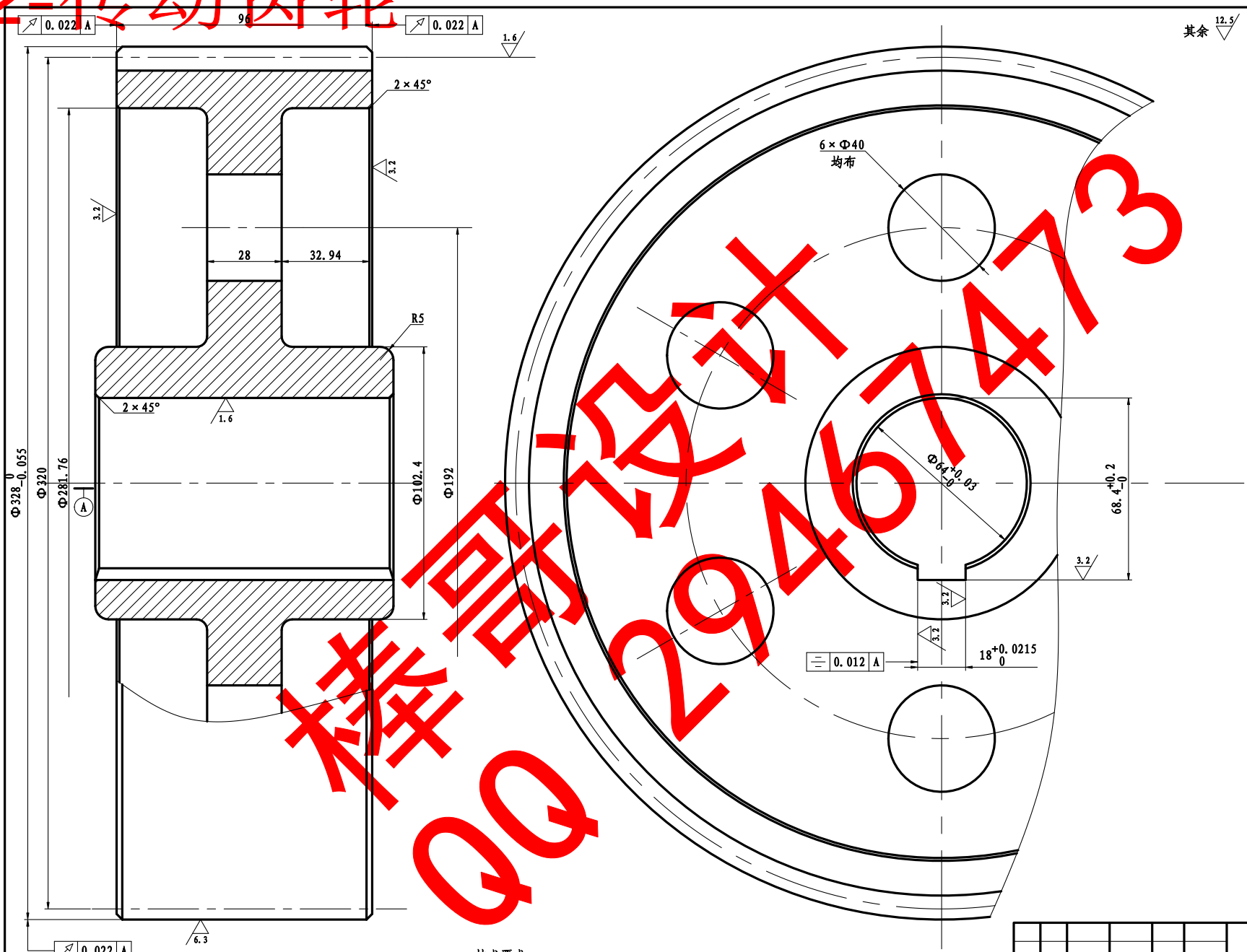


技术要求

1. 未注铸造外圆角R30, 内圆角R24
2. 拔模斜度 $0^{\circ} 20' \sim 0^{\circ} 30'$
3. 加工表面去毛刺

ZG35CrMnSi		激振器箱体	
材料	合金	铸件	比例
图号	图名	图例	1:2
审核	设计	共1张	第1张
日期	比例	DZ60-	

A2-传动齿轮



模数	m	4
齿数	z	80
齿形角	α	20°
齿顶系数	h_a^*	1
全齿高	h	9
径向变位系数	x	0
齿厚	6.283 ^{+0.16} / _{-0.24}	
精度等级	7-HK	GB/T10095-1988
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	320 ± 0.0445
配对齿轮	图号	
	齿数	80
公差组	检验项目代号	公差(或极限偏差)值
I	F_p	0.090
I	F_v	0.036
II	f_r	0.016
II	$\pm f_{pt}$	0.020
III	F_p	0.020

其余 12.5/

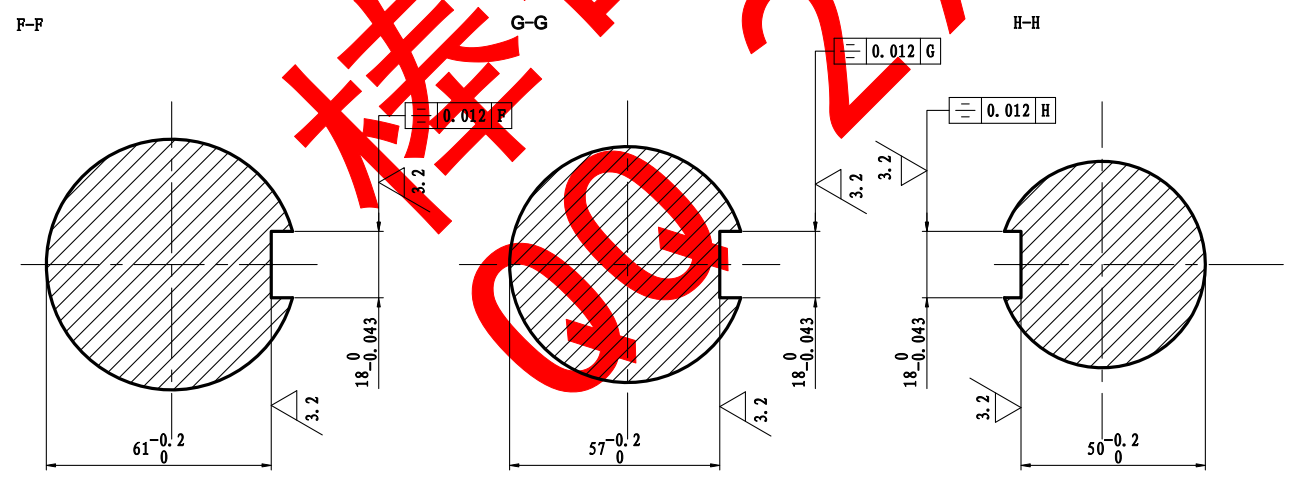
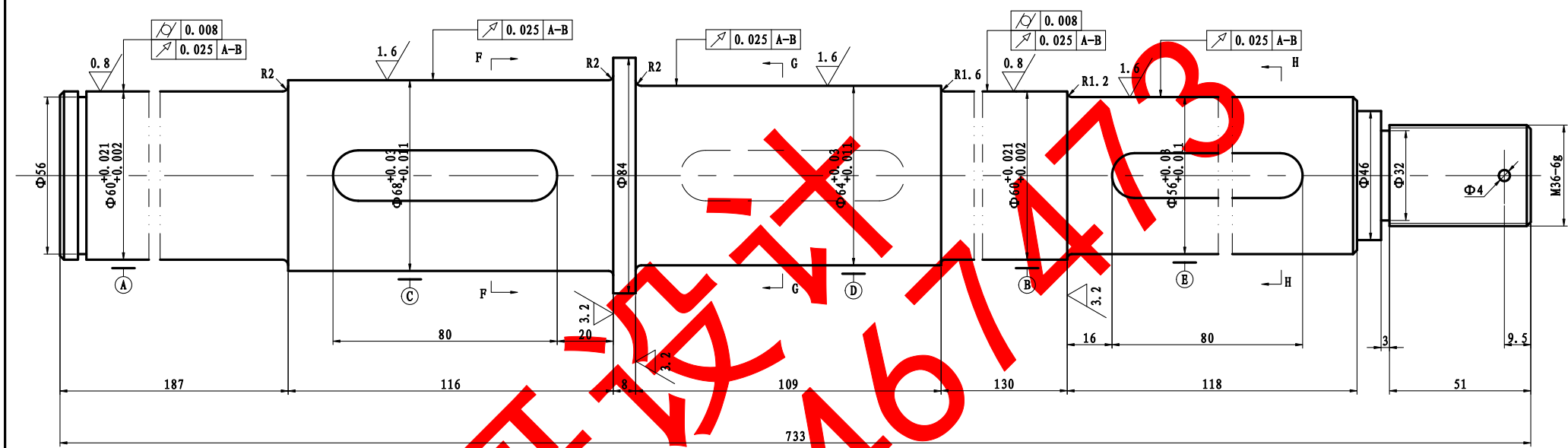
精研齿轮设计 29467473

- 技术要求
1. 热处理调质, 241-286HBS
 2. 未注圆角半径R4
 3. 未注倒角C3
 4. 清除毛刺

						40Cr				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			传动齿轮		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共张	第张		DZ60-10	

A2-主传动轴

其余 12.5/√



技术要求

1. 调质217~225HBS
2. Φ64轴上的键槽的尺寸与Φ68轴上的键槽尺寸一样
3. 未注倒角C2

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	主传动轴	
审核								1:1	DZ60-18	
工艺			批准			第 张	共 张			