




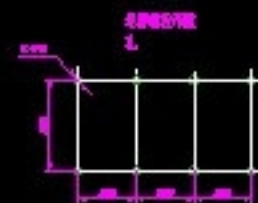
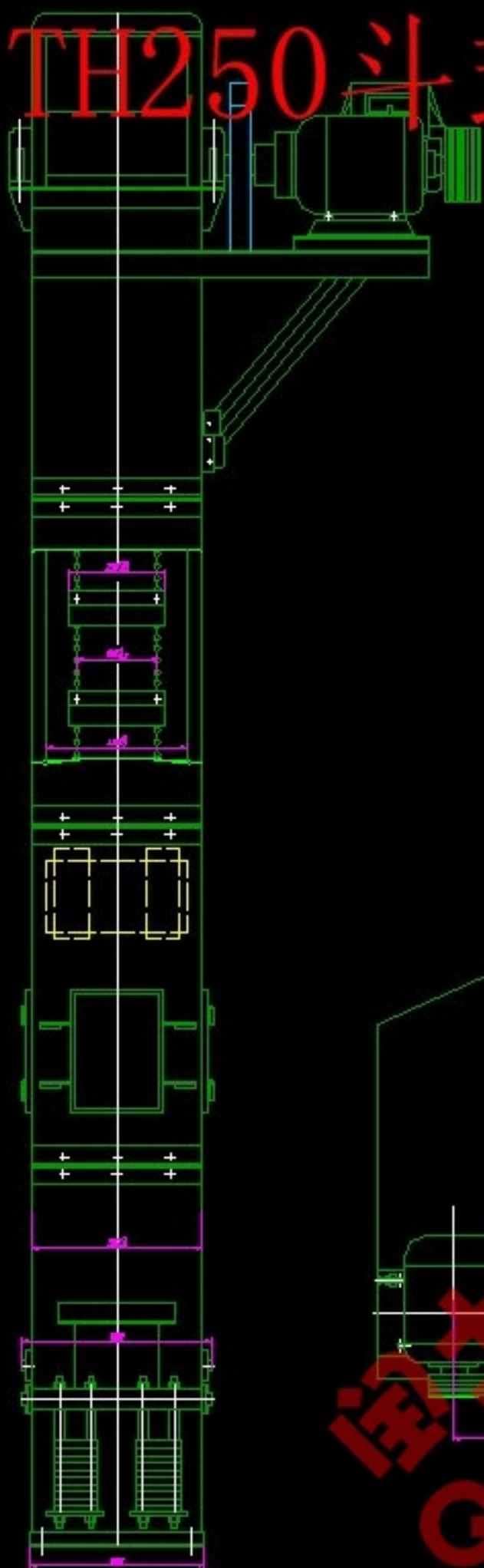
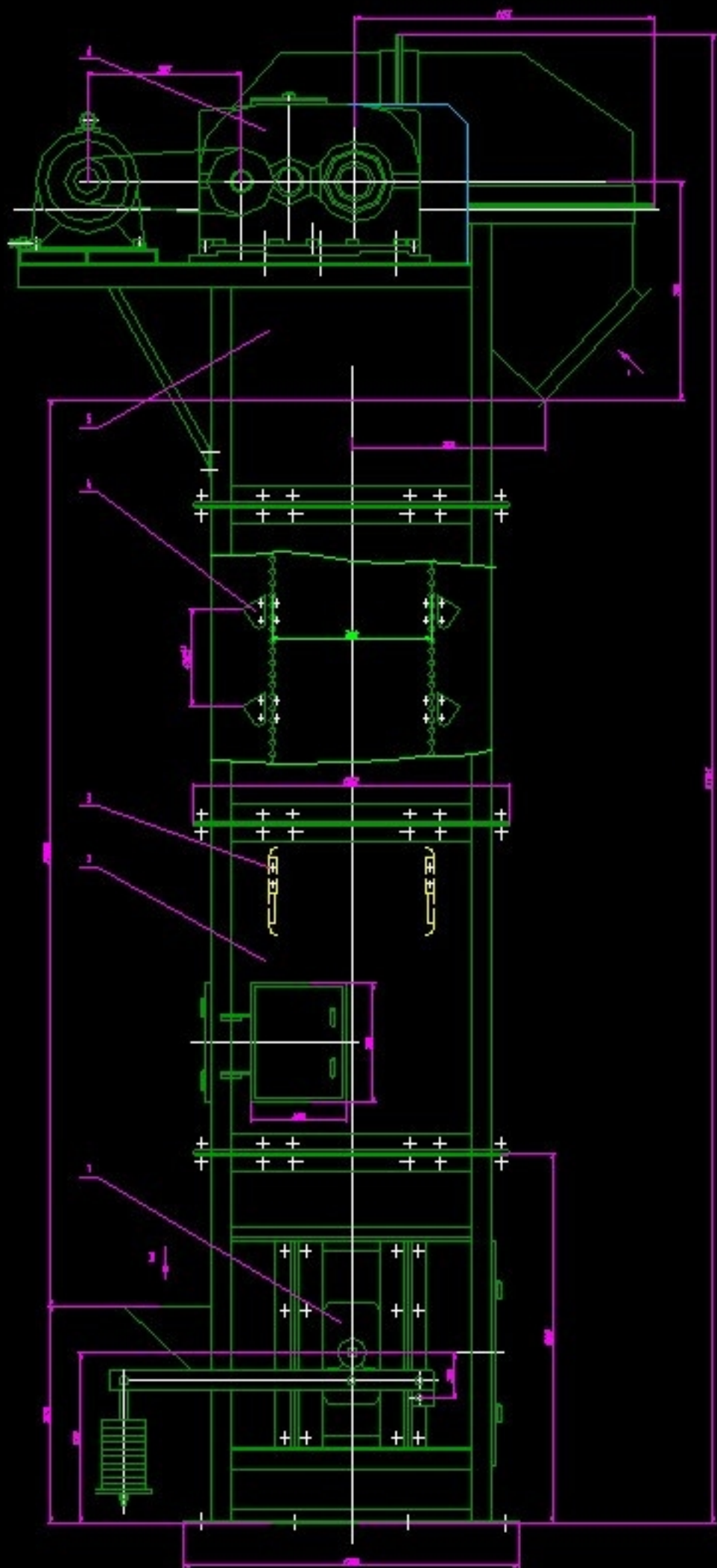


名称	修改日期	类型	大小
 毕业论文.doc	2017/6/26 7:16	Microsoft Word ...	1,172 KB
 毕业设计CAD图.dwg	2017/6/26 7:15	AutoCAD 图形	932 KB
 开题报告.doc	2017/6/26 7:17	Microsoft Word ...	255 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 中期报告.doc	2017/6/26 7:17	Microsoft Word ...	88 KB

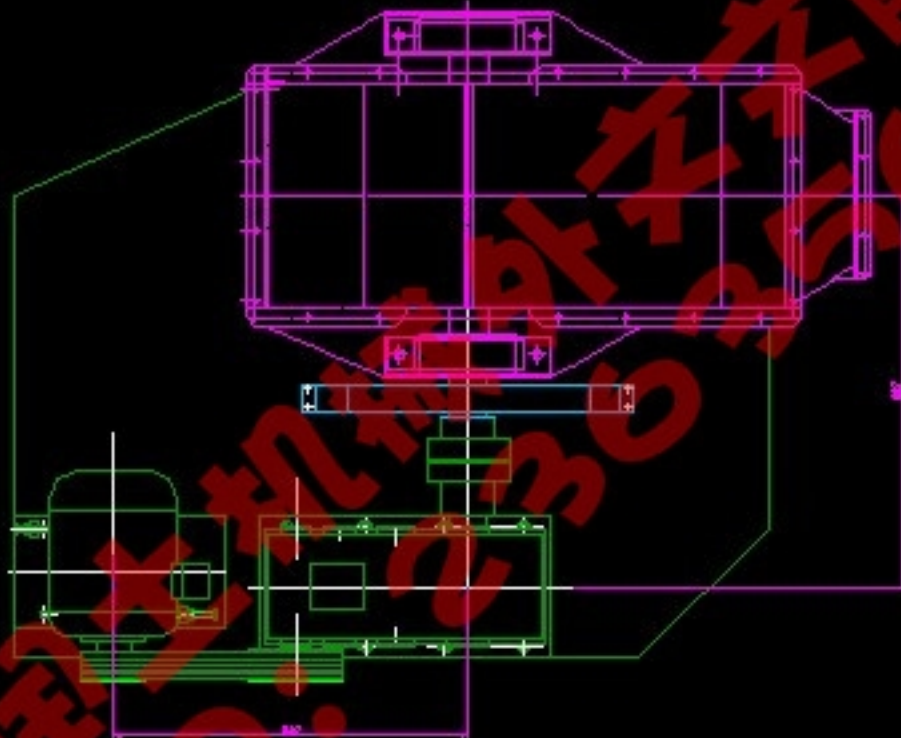
国内机械外文文献翻译
QQ: 2363563218

TH250斗式提升机装配图



基本尺寸		单位	
斗容量	1.0	斗	3
斗宽	100	mm	30
斗高	100	mm	30
斗底宽	100	mm	30
斗底高	100	mm	30
斗底厚	100	mm	30
斗底长	100	mm	30
斗底宽	100	mm	30
斗底高	100	mm	30
斗底厚	100	mm	30
斗底长	100	mm	30

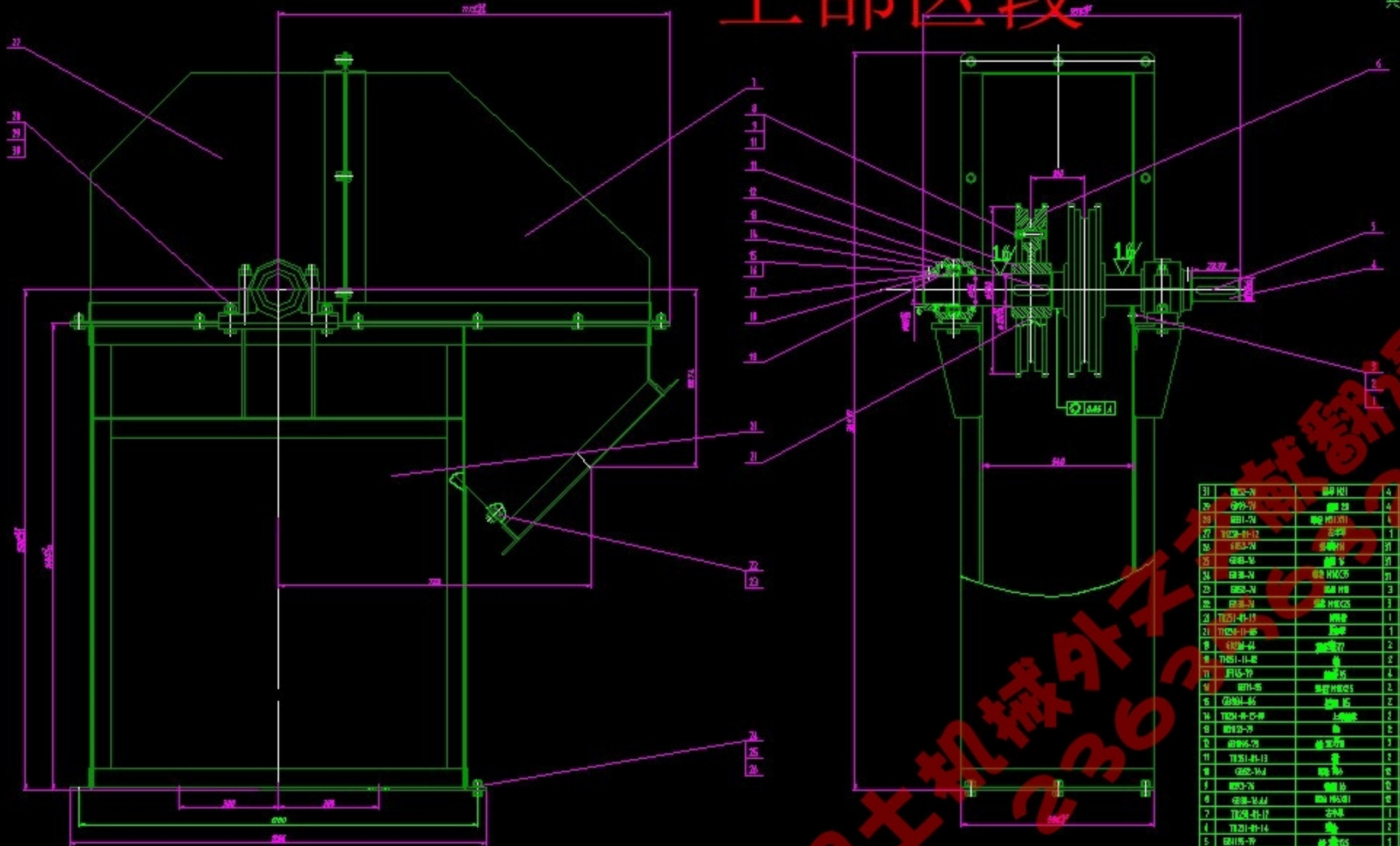
- 装配说明
1. 斗容量: 1.0斗
 2. 斗宽: 100mm
 3. 斗高: 100mm
 4. 斗底宽: 100mm
 5. 斗底高: 100mm
 6. 斗底厚: 100mm
 7. 斗底长: 100mm
 8. 斗底宽: 100mm
 9. 斗底高: 100mm
 10. 斗底厚: 100mm
 11. 斗底长: 100mm



序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	TH250-11	电动机	1	1:1	
2	TH250-12	减速机	1	1:1	
3	TH250-13	斗式提升机	1	1:1	
4	TH250-14	斗	3	1:1	
5	TH250-15	斗底	3	1:1	
6	TH250-16	斗底盖	3	1:1	
7	TH250-17	斗底垫板	3	1:1	
8	TH250-18	斗底螺栓	3	1:1	
9	TH250-19	斗底螺母	3	1:1	
10	TH250-20	斗底垫圈	3	1:1	
11	TH250-21	斗底垫板	3	1:1	
12	TH250-22	斗底螺栓	3	1:1	
13	TH250-23	斗底螺母	3	1:1	
14	TH250-24	斗底垫圈	3	1:1	
15	TH250-25	斗底垫板	3	1:1	
16	TH250-26	斗底螺栓	3	1:1	
17	TH250-27	斗底螺母	3	1:1	
18	TH250-28	斗底垫圈	3	1:1	
19	TH250-29	斗底垫板	3	1:1	
20	TH250-30	斗底螺栓	3	1:1	
21	TH250-31	斗底螺母	3	1:1	
22	TH250-32	斗底垫圈	3	1:1	
23	TH250-33	斗底垫板	3	1:1	
24	TH250-34	斗底螺栓	3	1:1	
25	TH250-35	斗底螺母	3	1:1	
26	TH250-36	斗底垫圈	3	1:1	
27	TH250-37	斗底垫板	3	1:1	
28	TH250-38	斗底螺栓	3	1:1	
29	TH250-39	斗底螺母	3	1:1	
30	TH250-40	斗底垫圈	3	1:1	
31	TH250-41	斗底垫板	3	1:1	
32	TH250-42	斗底螺栓	3	1:1	
33	TH250-43	斗底螺母	3	1:1	
34	TH250-44	斗底垫圈	3	1:1	
35	TH250-45	斗底垫板	3	1:1	
36	TH250-46	斗底螺栓	3	1:1	
37	TH250-47	斗底螺母	3	1:1	
38	TH250-48	斗底垫圈	3	1:1	
39	TH250-49	斗底垫板	3	1:1	
40	TH250-50	斗底螺栓	3	1:1	
41	TH250-51	斗底螺母	3	1:1	
42	TH250-52	斗底垫圈	3	1:1	
43	TH250-53	斗底垫板	3	1:1	
44	TH250-54	斗底螺栓	3	1:1	
45	TH250-55	斗底螺母	3	1:1	
46	TH250-56	斗底垫圈	3	1:1	
47	TH250-57	斗底垫板	3	1:1	
48	TH250-58	斗底螺栓	3	1:1	
49	TH250-59	斗底螺母	3	1:1	
50	TH250-60	斗底垫圈	3	1:1	
51	TH250-61	斗底垫板	3	1:1	
52	TH250-62	斗底螺栓	3	1:1	
53	TH250-63	斗底螺母	3	1:1	
54	TH250-64	斗底垫圈	3	1:1	
55	TH250-65	斗底垫板	3	1:1	
56	TH250-66	斗底螺栓	3	1:1	
57	TH250-67	斗底螺母	3	1:1	
58	TH250-68	斗底垫圈	3	1:1	
59	TH250-69	斗底垫板	3	1:1	
60	TH250-70	斗底螺栓	3	1:1	
61	TH250-71	斗底螺母	3	1:1	
62	TH250-72	斗底垫圈	3	1:1	
63	TH250-73	斗底垫板	3	1:1	
64	TH250-74	斗底螺栓	3	1:1	
65	TH250-75	斗底螺母	3	1:1	
66	TH250-76	斗底垫圈	3	1:1	
67	TH250-77	斗底垫板	3	1:1	
68	TH250-78	斗底螺栓	3	1:1	
69	TH250-79	斗底螺母	3	1:1	
70	TH250-80	斗底垫圈	3	1:1	
71	TH250-81	斗底垫板	3	1:1	
72	TH250-82	斗底螺栓	3	1:1	
73	TH250-83	斗底螺母	3	1:1	
74	TH250-84	斗底垫圈	3	1:1	
75	TH250-85	斗底垫板	3	1:1	
76	TH250-86	斗底螺栓	3	1:1	
77	TH250-87	斗底螺母	3	1:1	
78	TH250-88	斗底垫圈	3	1:1	
79	TH250-89	斗底垫板	3	1:1	
80	TH250-90	斗底螺栓	3	1:1	
81	TH250-91	斗底螺母	3	1:1	
82	TH250-92	斗底垫圈	3	1:1	
83	TH250-93	斗底垫板	3	1:1	
84	TH250-94	斗底螺栓	3	1:1	
85	TH250-95	斗底螺母	3	1:1	
86	TH250-96	斗底垫圈	3	1:1	
87	TH250-97	斗底垫板	3	1:1	
88	TH250-98	斗底螺栓	3	1:1	
89	TH250-99	斗底螺母	3	1:1	
90	TH250-100	斗底垫圈	3	1:1	

上部区段

其余 $\nabla 12.5$



31	GB3-N	螺母 M11	4	5		
29	GB9-N	螺栓 M8	4	40h		
30	GB1-N	螺母 M10X1	4	5		
27	TK28-11-12	右衬套	1	50		
28	GB3-N	螺母 M8	31	5		
25	GB8-N	螺栓 M8	31	40h		
24	GB8-N	螺母 M8X5	31	35		
23	GB3-N	螺母 M8	3	35		
22	GB3-N	螺母 M8X5	3	35		
21	TK21-11-13	衬套	1	Q235-A		
21	TK28-11-15	衬套	1	50		
18	TK28-11	轴套	2	50		
17	TK28-11-12	轴套	2	Q235-A		
16	TK15-11	轴套	4	50		
14	GB1-N	螺母 M8X5	2	35		
15	GB1-11-15	轴套	2	Q235-A		
14	TK28-11-14	轴套	2	50		
13	TK28-11-13	轴套	2	50		
12	TK28-11-12	轴套	2	50		
11	TK28-11-11	轴套	2	50		
10	TK28-11-10	轴套	2	50		
9	TK28-11-9	轴套	2	50		
8	TK28-11-8	轴套	2	50		
7	TK28-11-7	轴套	2	50		
6	TK28-11-6	轴套	2	50		
5	TK28-11-5	轴套	2	50		
4	TK28-11-4	轴套	2	50		
3	TK28-11-3	轴套	2	50		
2	TK28-11-2	轴套	2	50		
1	TK28-11-1	轴套	2	50		

技术要求
 1. 零件加工表面上, 不能有划痕、擦伤等影响零件表面的缺陷。
 2. 去除毛刺毛边。
 3. 未标注形公差符合GB 1184-2000。

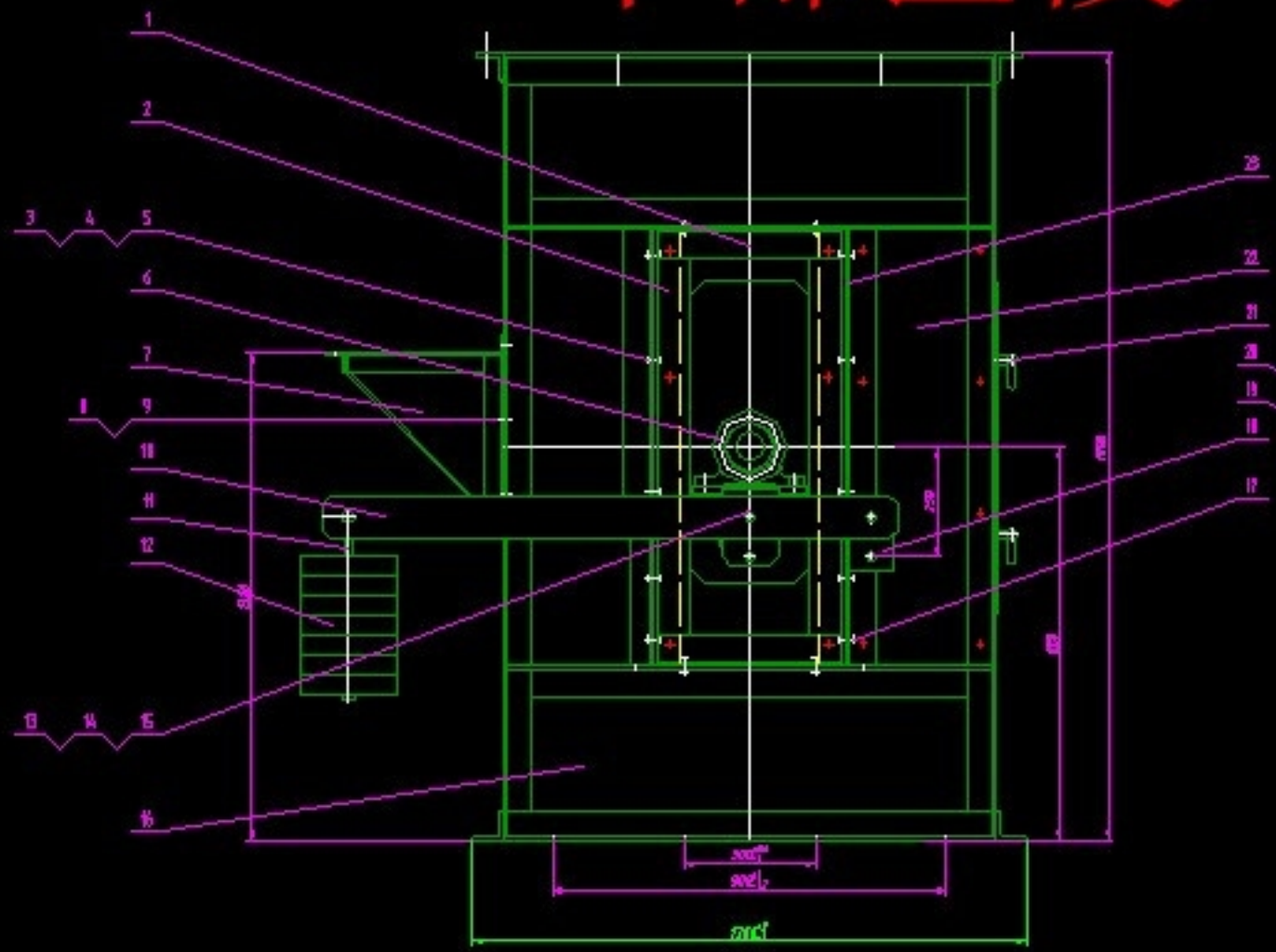
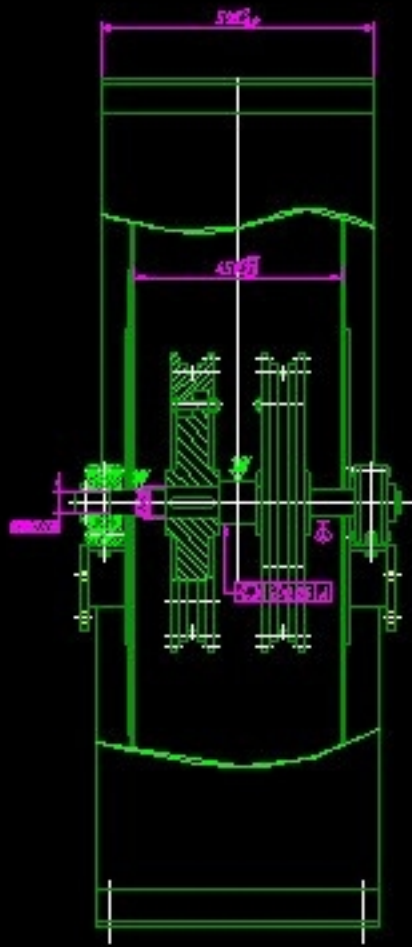
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						

上部区段

1/1

其余 12.5

下部区段



技术要求
 1. 下部区段...
 2. 下部区段...
 3. 下部区段...

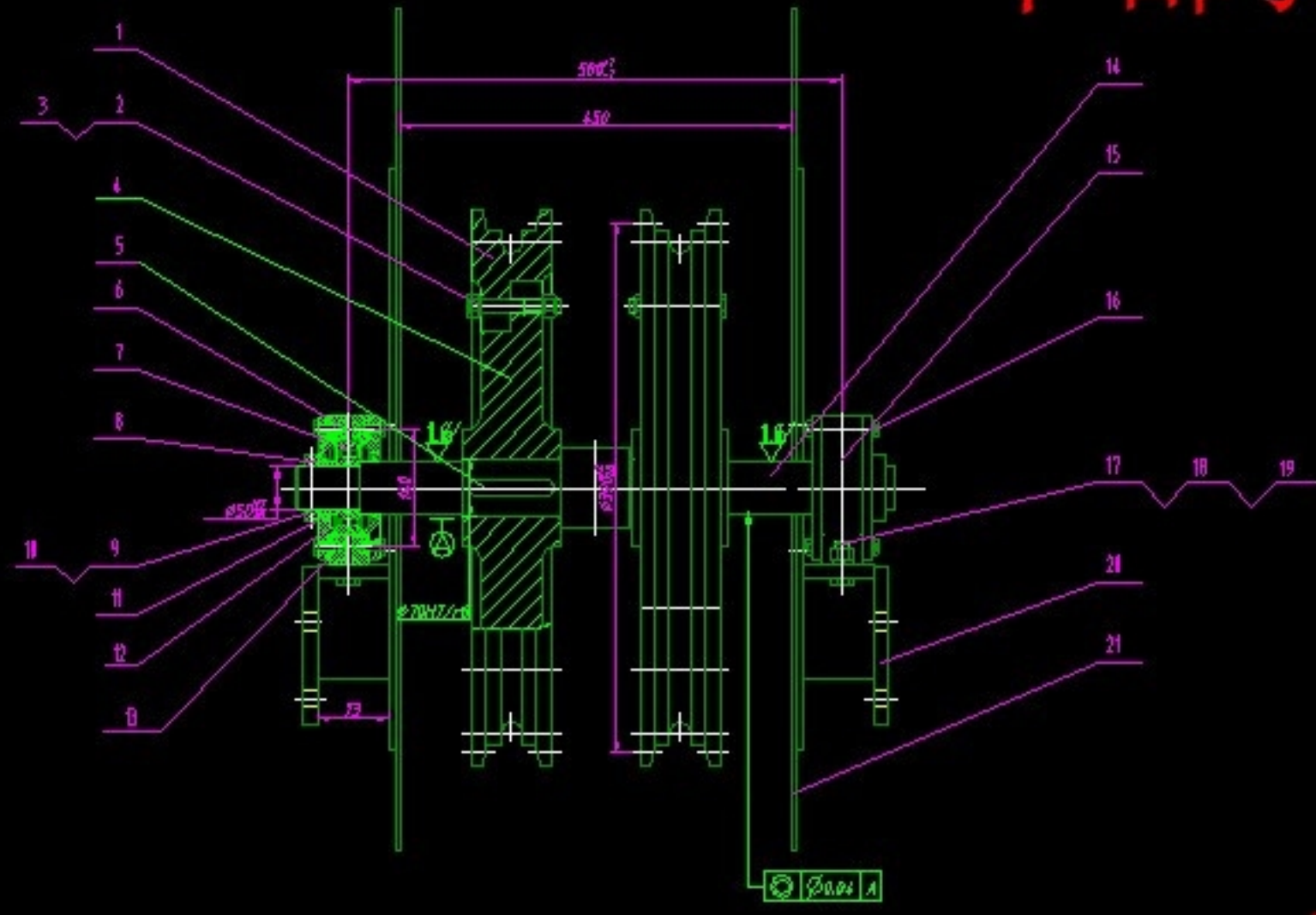


代号	名称	材料	数量	备注
22	轴	45#	1	
21	轴	45#	1	
20	轴	45#	1	
19	轴	45#	1	
18	轴	45#	1	
17	轴	45#	1	
16	轴	45#	1	
15	轴	45#	1	
14	轴	45#	1	
13	轴	45#	1	
12	轴	45#	1	
11	轴	45#	1	
10	轴	45#	1	
9	轴	45#	1	
8	轴	45#	1	
7	轴	45#	1	
6	轴	45#	1	
5	轴	45#	1	
4	轴	45#	1	
3	轴	45#	1	
2	轴	45#	1	
1	轴	45#	1	

代号	名称	材料	数量	备注
22	轴	45#	1	
21	轴	45#	1	
20	轴	45#	1	
19	轴	45#	1	
18	轴	45#	1	
17	轴	45#	1	
16	轴	45#	1	
15	轴	45#	1	
14	轴	45#	1	
13	轴	45#	1	
12	轴	45#	1	
11	轴	45#	1	
10	轴	45#	1	
9	轴	45#	1	
8	轴	45#	1	
7	轴	45#	1	
6	轴	45#	1	
5	轴	45#	1	
4	轴	45#	1	
3	轴	45#	1	
2	轴	45#	1	
1	轴	45#	1	

QQ: 2360560210

下部张紧装置 其余 6.3



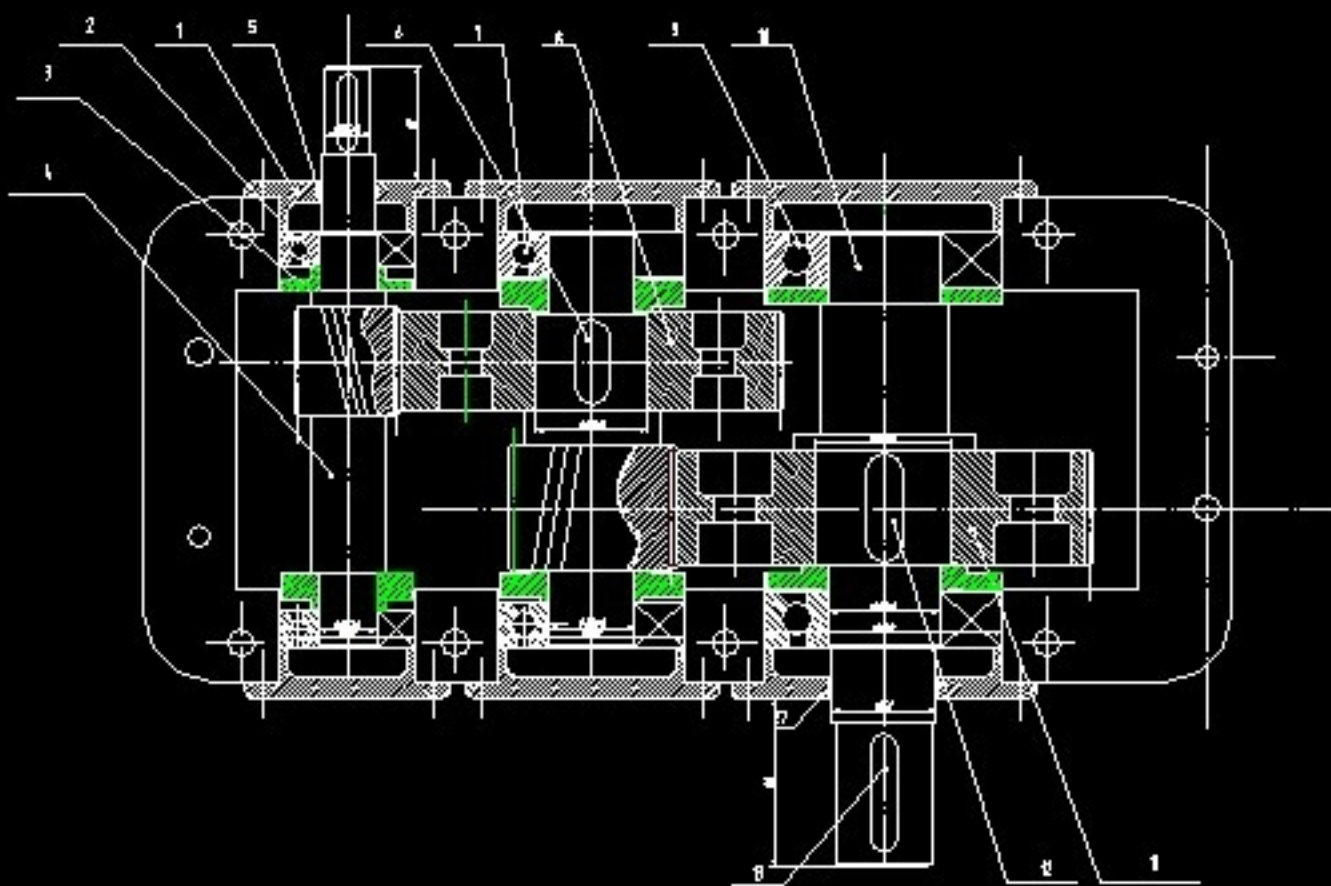
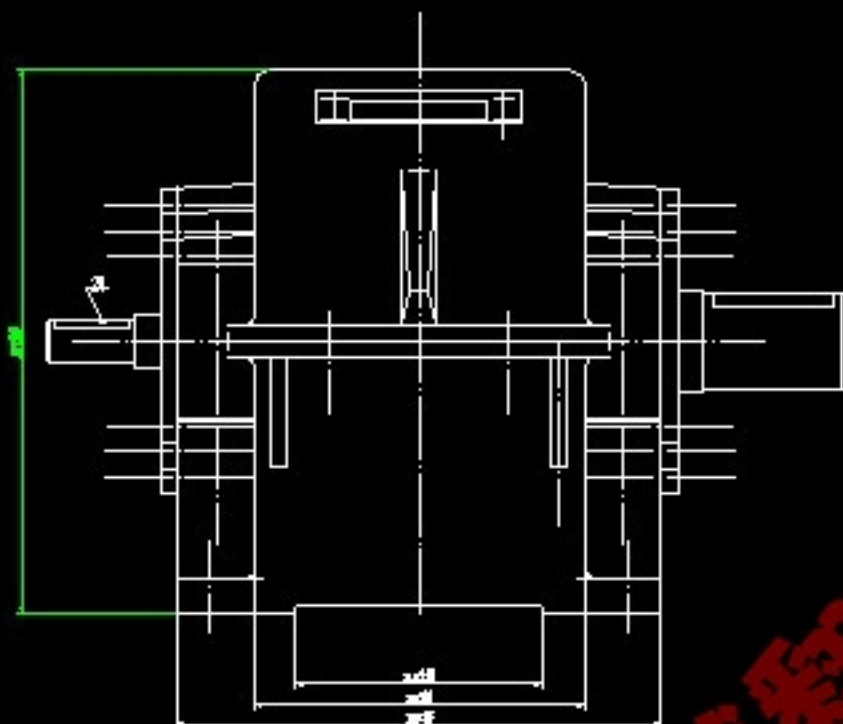
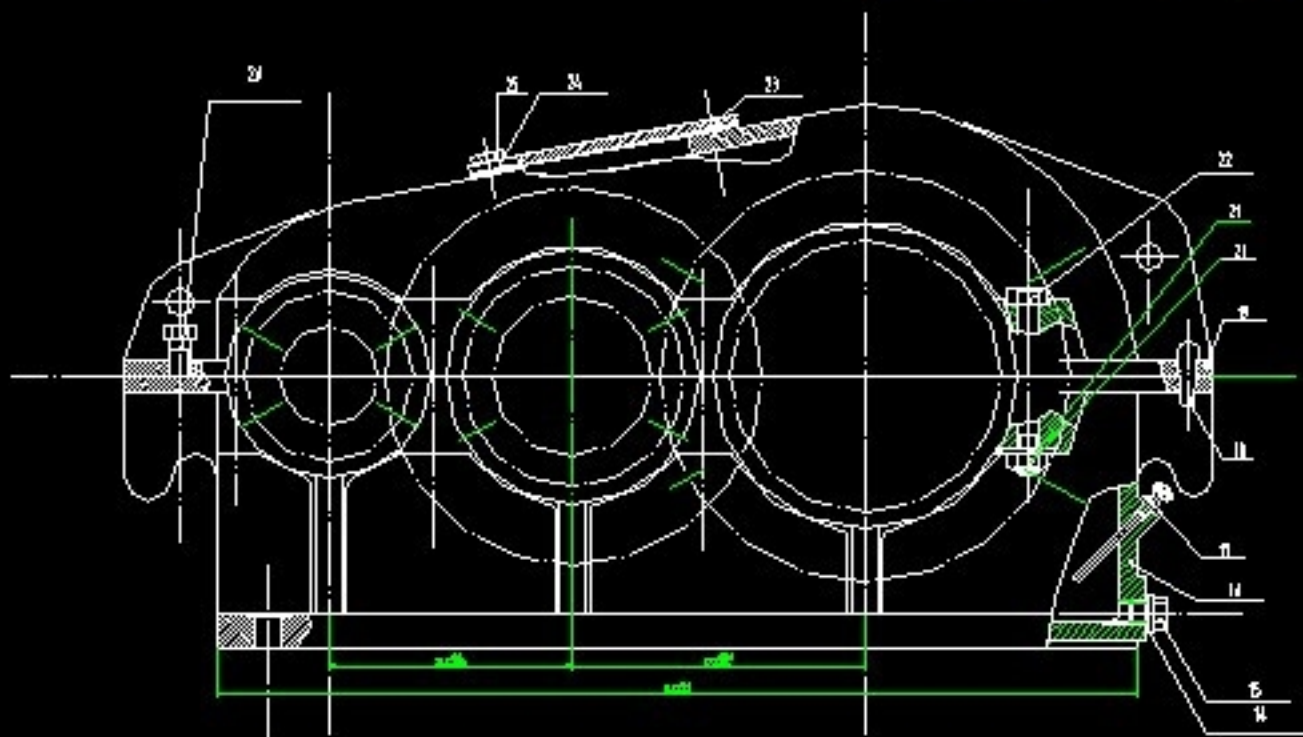
技术要求
安装后用手扳动轴销卡死落床。

21	77250-05-02-08	轴	2	Q235-A			
20	77250-05-02-05	轴套	2	45			
19	GB6182-86	螺母 M16	4	45			
18	GB6182-86	螺母 M16	4	45			
17	GB5782-86	螺栓 M16X51	4	45			
16	GB5782-86	螺栓 M16X25	4	45			
15	77250-05-02-07	下轴销套	2	HT200			
14	77250-05-02-01	轴套	1	45			
13		轴	4	橡胶轴套			
12	77250-05-02-03	套	4	HT200			
11	F1145-70	轴销	4	石			
代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	

10	GB75-86	螺钉 M16X21	2	45			
9	GB6164-86	螺母 M16	2	Q235-A			
8		轴	2	45			
7	GB231-84	轴套	2				
6	GB115-79	油	1	HT200			
5	GB116-79	轴套	2	HT200			
4		套	2	HT200			
3	GB52-88	螺母 M16	2	45			
2	GB31-81A6	螺栓 M16X51	12	45			
1		油	2	HT200			
代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
				15			

下部张紧装置
A2

二级齿轮减速器装配图



技术要求

1. 装配时输入轴与输出轴同轴度，保证不大于0.10mm，轴与轴套不得大于最小过盈量的二倍。
2. 用涂色法检验齿面接触斑点，按齿高接触斑点不小于40%，齿面接触斑点不小于50%。
3. 成对齿轮轴向间隙， $\phi 35$ 为1.15-1.3mm, $\phi 51$ 为1.1-1.3mm, $\phi 65$ 为1.1-1.3mm。

材料表

序号	代号	数量	材料	比例
1	72	54	1.5	34
2	64H	1625	1.5	247

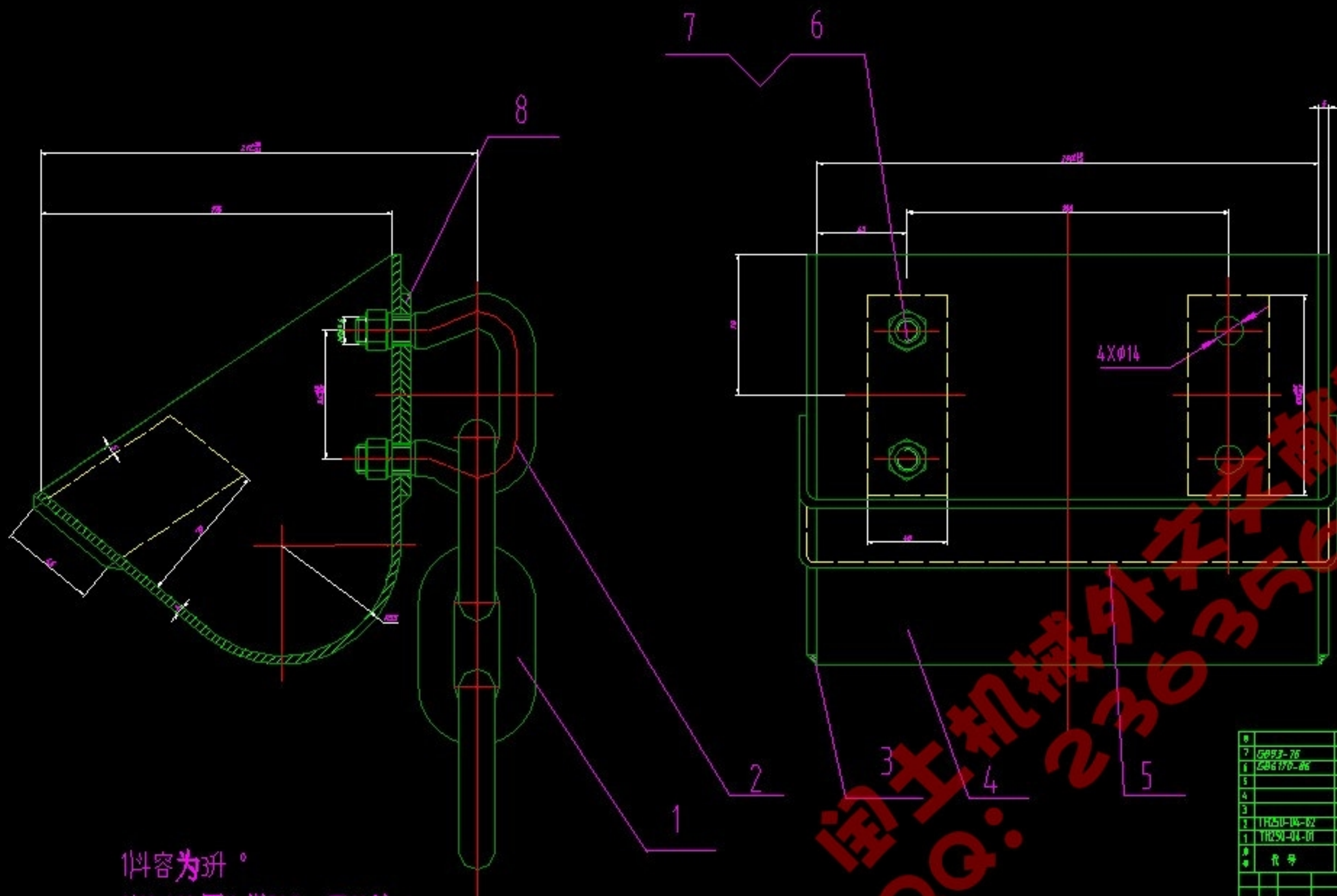
序号	代号	数量	材料	比例
3	10	1	1.5	10
4	12	1	1.5	12
5	14	1	1.5	14
6	16	1	1.5	16
7	18	1	1.5	18
8	20	1	1.5	20
9	22	1	1.5	22
10	24	1	1.5	24
11	26	1	1.5	26
12	28	1	1.5	28
13	30	1	1.5	30
14	32	1	1.5	32
15	34	1	1.5	34
16	36	1	1.5	36
17	38	1	1.5	38
18	40	1	1.5	40
19	42	1	1.5	42
20	44	1	1.5	44
21	46	1	1.5	46
22	48	1	1.5	48
23	50	1	1.5	50
24	52	1	1.5	52
25	54	1	1.5	54
26	56	1	1.5	56
27	58	1	1.5	58
28	60	1	1.5	60
29	62	1	1.5	62
30	64	1	1.5	64
31	66	1	1.5	66
32	68	1	1.5	68
33	70	1	1.5	70
34	72	1	1.5	72
35	74	1	1.5	74
36	76	1	1.5	76
37	78	1	1.5	78
38	80	1	1.5	80
39	82	1	1.5	82
40	84	1	1.5	84
41	86	1	1.5	86
42	88	1	1.5	88
43	90	1	1.5	90
44	92	1	1.5	92
45	94	1	1.5	94
46	96	1	1.5	96
47	98	1	1.5	98
48	100	1	1.5	100

序号	代号	数量	材料	比例
1	10	1	1.5	10
2	12	1	1.5	12
3	14	1	1.5	14
4	16	1	1.5	16
5	18	1	1.5	18
6	20	1	1.5	20
7	22	1	1.5	22
8	24	1	1.5	24
9	26	1	1.5	26
10	28	1	1.5	28
11	30	1	1.5	30
12	32	1	1.5	32
13	34	1	1.5	34
14	36	1	1.5	36
15	38	1	1.5	38
16	40	1	1.5	40
17	42	1	1.5	42
18	44	1	1.5	44
19	46	1	1.5	46
20	48	1	1.5	48
21	50	1	1.5	50
22	52	1	1.5	52
23	54	1	1.5	54
24	56	1	1.5	56
25	58	1	1.5	58
26	60	1	1.5	60
27	62	1	1.5	62
28	64	1	1.5	64
29	66	1	1.5	66
30	68	1	1.5	68
31	70	1	1.5	70
32	72	1	1.5	72
33	74	1	1.5	74
34	76	1	1.5	76
35	78	1	1.5	78
36	80	1	1.5	80
37	82	1	1.5	82
38	84	1	1.5	84
39	86	1	1.5	86
40	88	1	1.5	88
41	90	1	1.5	90
42	92	1	1.5	92
43	94	1	1.5	94
44	96	1	1.5	96
45	98	1	1.5	98
46	100	1	1.5	100

序号	代号	数量	材料	比例
1	10	1	1.5	10
2	12	1	1.5	12
3	14	1	1.5	14
4	16	1	1.5	16
5	18	1	1.5	18
6	20	1	1.5	20
7	22	1	1.5	22
8	24	1	1.5	24
9	26	1	1.5	26
10	28	1	1.5	28
11	30	1	1.5	30
12	32	1	1.5	32
13	34	1	1.5	34
14	36	1	1.5	36
15	38	1	1.5	38
16	40	1	1.5	40
17	42	1	1.5	42
18	44	1	1.5	44
19	46	1	1.5	46
20	48	1	1.5	48
21	50	1	1.5	50
22	52	1	1.5	52
23	54	1	1.5	54
24	56	1	1.5	56
25	58	1	1.5	58
26	60	1	1.5	60
27	62	1	1.5	62
28	64	1	1.5	64
29	66	1	1.5	66
30	68	1	1.5	68
31	70	1	1.5	70
32	72	1	1.5	72
33	74	1	1.5	74
34	76	1	1.5	76
35	78	1	1.5	78
36	80	1	1.5	80
37	82	1	1.5	82
38	84	1	1.5	84
39	86	1	1.5	86
40	88	1	1.5	88
41	90	1	1.5	90
42	92	1	1.5	92
43	94	1	1.5	94
44	96	1	1.5	96
45	98	1	1.5	98
46	100	1	1.5	100

斗链

其余 $\nabla 12.5$



技术要求

1. 零件加工表面上, 不能有划痕、锈蚀等损害零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未标注公差符合GB 1184-2000。

1) 斗容为3升。

2) 料斗按图放样制作, 下料边。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
7	GB93-76	轴销12	4	65Mn		
6	ZBG170-86	销轴	4	65Mn		
5		轴套	1	Q235-A		
4		衬套	1	Q235-A		
3		轴	2	Q235-A		
2	TH250-04-02	轴套轴	1	20MnV		
1	TH250-04-01	轴套	2	20MnV		
8		材料				
7		数量				
6		重量				
5		备注				
4						
3						
2						
1						

45

斗链

A1

共6张第5张