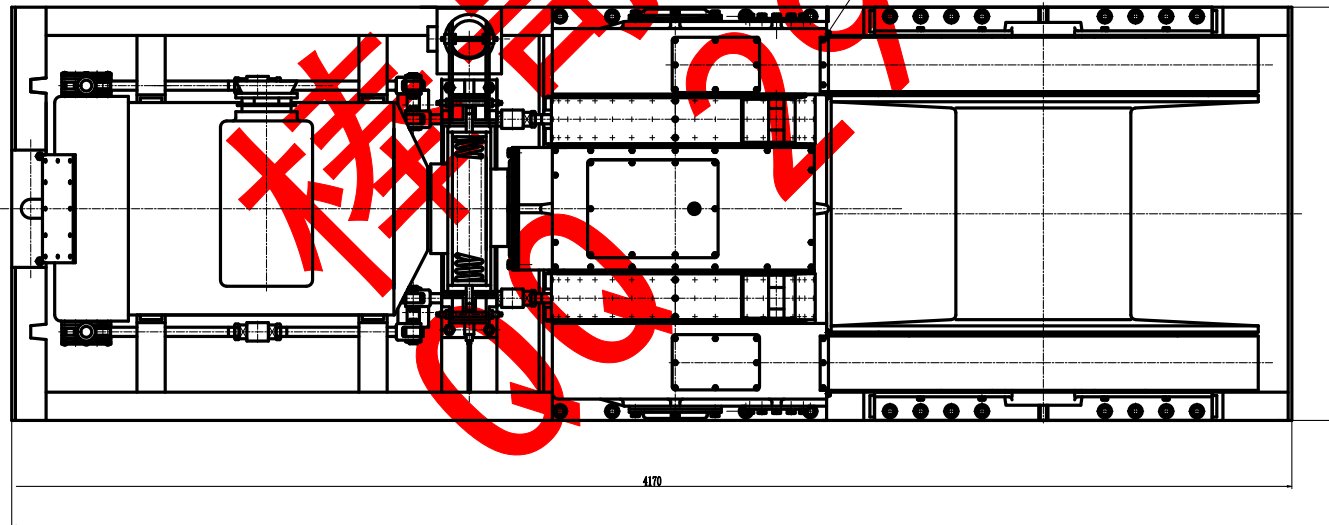
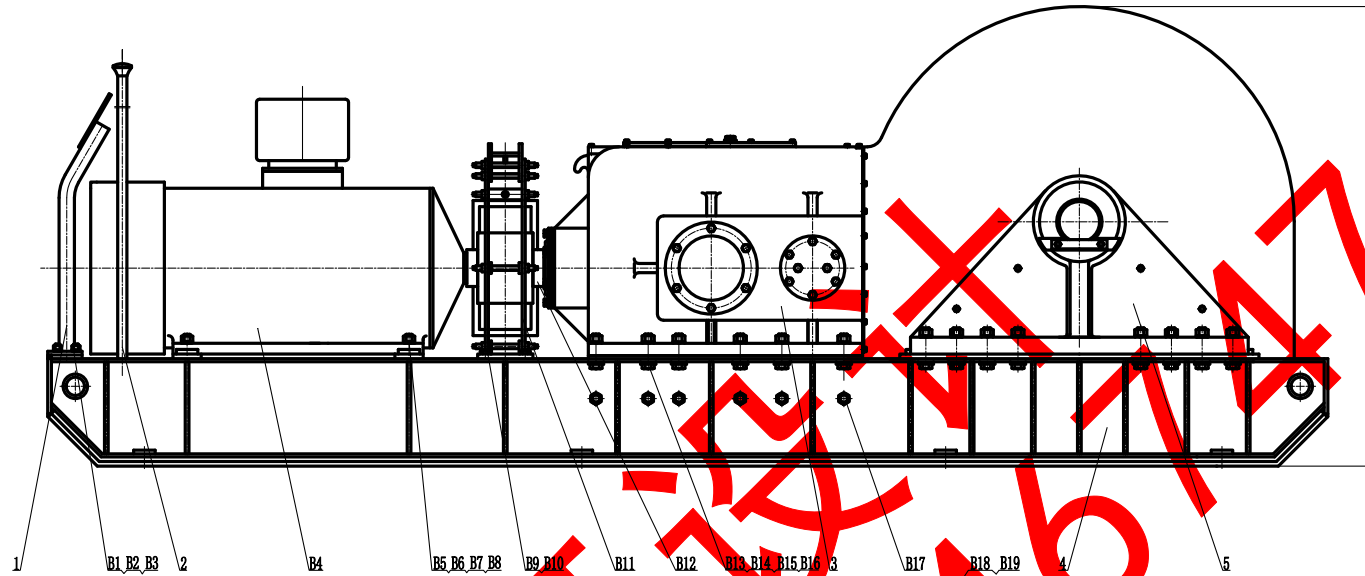


# A0-总装配图



技术特征表				
性能参数	牵引力	最大	KN	300
	绳速	最大	m/min	40
		最小	m/min	20
	减速比	i		91.7135
钢丝绳参数	公称抗拉强度	直径	mm	φ54
	1550MPa	卷质量	m	500
电动机	型号	YB316M-6		
	功率	KW	90	
	转速	r/min	985	
	电压	V	380/660	
外形尺寸	直径×宽度	mm 6570×820		
	长×宽×高	mm 4170×1346×1497		

## 技术要求

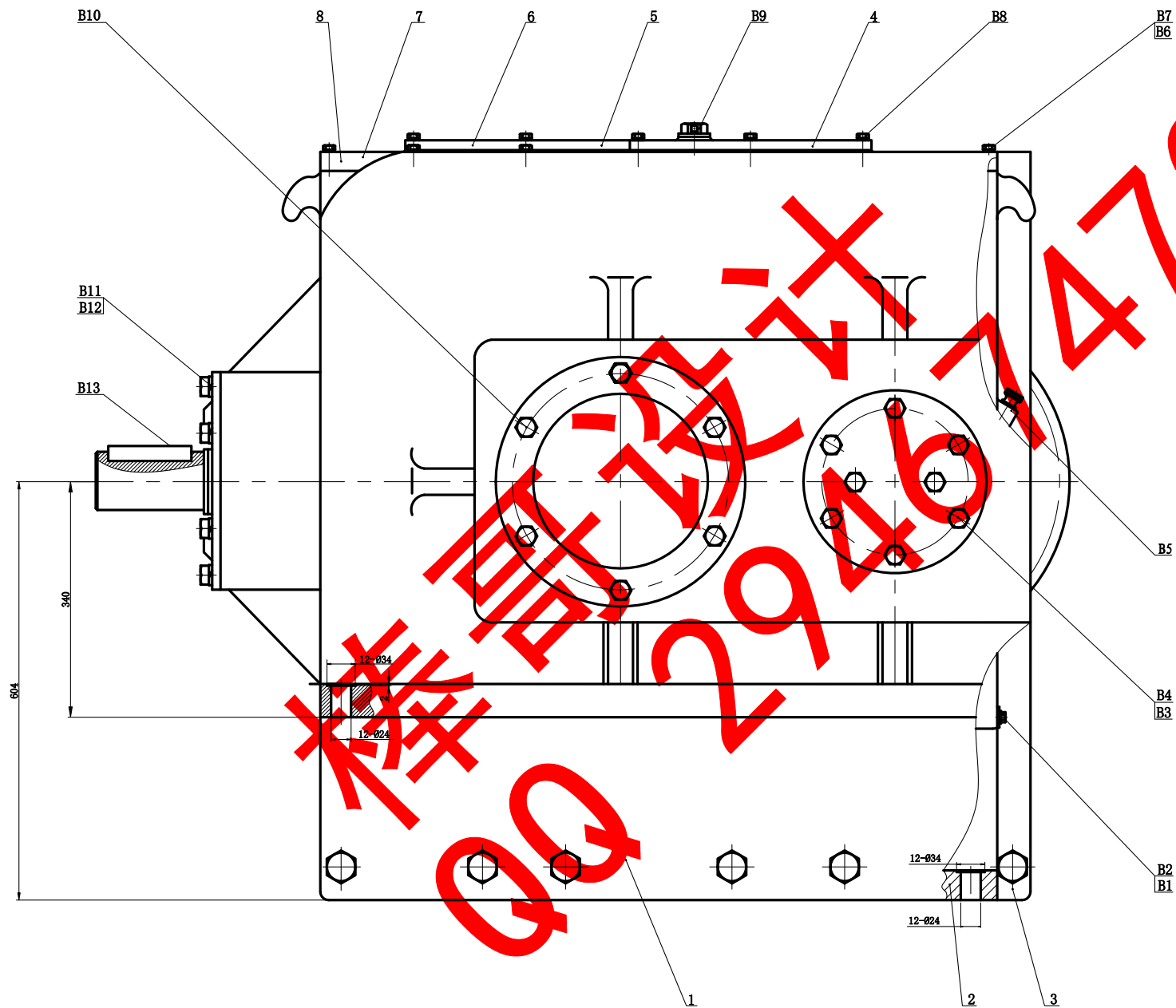
- 所配备的电动机、YWZ-315/90型制动器及控制开关必须取得防爆合格证后方可与本绞车装配。
- 大轴圈与过桥齿轮的接触点沿齿高不少于40%，沿齿宽不少于50%，保证侧隙为0.300。
- 联轴器两半轮的轴轴度公差为0.32mm，两半轮轴轴度斜不得大于47°，两半轮侧隙为2~3mm。
- 安装YWZ-315/90型制动器时，请参照其使用规程进行，安装好后要进行调整，使两制动带与制动轮间隙相等。
- 左右手动制动闸安装时，先以制动闸制动时的工况通过调整螺母进行调整，使制动闸带与闸轮处于抱紧状态，然后再将制动闸手把位置放于松闸位置，使制动闸带与闸轮脱离，必要时可重复上述调整过程。
- 整机装配完毕后，先用手动或电机运动，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℃。
  - 各部分无松脱现象。
- 电液制动器应制动可靠。
- 手动制动闸制动可靠，手把制动自如。
- 绞车外露表面涂黄色油漆，卷筒绳槽表面涂灰色油漆，变速箱的内壁涂红色防锈油漆。
- 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满润滑脂。
- 闭式润滑每半年更换一次润滑油。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
B19	GB/T121-1987	垫圈	8	GB6	外购
B18	GB/T121-2000	垫圈M16	8	15	
B17	GB/T1219-2000	螺栓M16×110	18	15	
B16	GB/T1219-1988	垫圈24	22	Q235	
B15	GB/T121-1987	垫圈24	40	GB6	
B14	GB/T1219-2000	螺母M20	40	15	
B13	GB/T1219-2000	螺栓M20×140	30	15	
B12	GB/T415-1985	L22槽钢	1		
B11	GB233-85	YWZ-315/90型制动器	1		
B10	GB/T1219-1988	垫圈16	4	Q235	
B9	GB/T1219-2000	螺栓M16×66	4	15	
B8	GB/T121-1987	垫圈22	4	GB6	
B7	GB/T1219-2000	螺栓M22	4	15	
B6	GB/T1219-1988	垫圈22	4	Q235	
B5	GB/T1219-2000	螺栓M22×90	4	15	
B4	JTB300-1001	三副钢丝绳YB316M-6	1		
B3	GB/T121-1987	垫圈14	8	GB6	
B2	GB/T1219-2000	螺母M16	8	15	
B1	GB/T1219-2000	螺栓M16×46	4	15	外购

序号	代号	名称	数量	材料	备注
5	JTB300-00-01-40	卷筒装置	1	铸件	
4	JTB300-00-01-40	底座	1	铸件	
3	JTB300-00-01-40	变速箱	1	铸件	
2	JTB300-00-01-40	手把制动闸	2	铸件	
1	JTB300-00-01-40	绞车机架支架	1	铸件	

代号	名称	数量	材料	合计	备注
(材料明细)					
设计	审核	工艺	标准	日期	比例
设计	审核	工艺	标准	日期	比例
共 1 张 第 1 张					
JTB300-00-00-00					

# A1-变速器装配图 1



## 技术要求

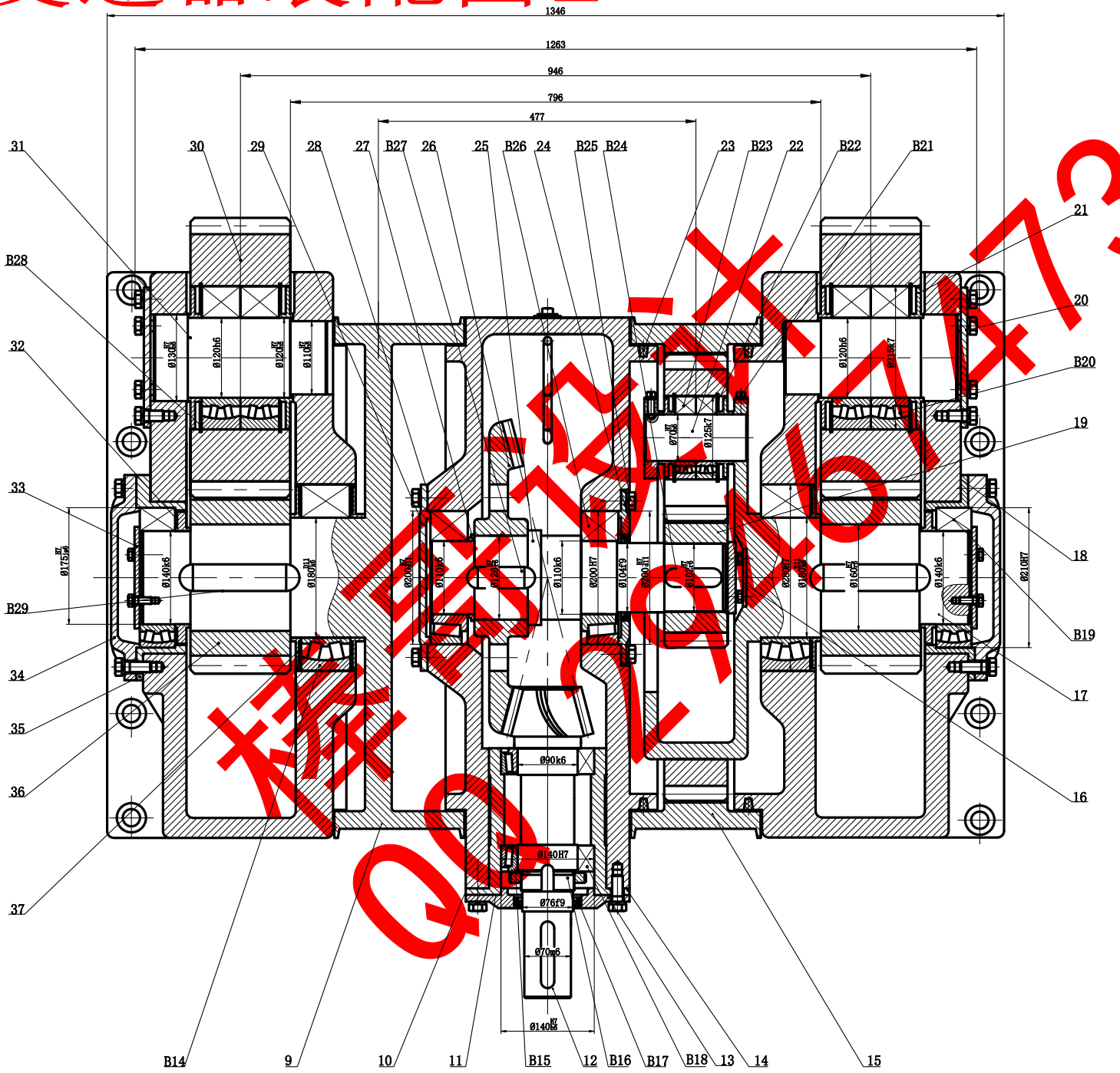
1. 装配前所有零件进行清洗，机体内壁涂耐油油漆。
2. 用涂色法来检验斑点，圆锥齿轮沿齿宽和齿高接触斑点都不少于60%，圆柱齿轮接触斑点沿齿高不小于45%，沿齿宽不小于50%。
3. 圆锥滚子轴承轴向游隙为：0.050~0.100。
4. 圆锥齿轮装配时采用垫片(件号10, 件号31)及螺母(件号B16)来调整圆锥齿轮传动，保证侧隙 $C_n=0.054$ 。
5. 开式圆柱齿轮传动，保证侧隙为0.185。
6. 变速箱闭式传动部分的各部件及轴承均采用溅油润滑，润滑油采用工业齿轮油250号(GB5903-1995)。
7. 变速箱开式传动部分齿轮及轴承均采用钙钠基脂润滑脂(SH/T0368-1992)各滚动轴承内加入的润滑脂，加入量不得越过容室的2/3。

B29	GB/T1096-2003	B键40×140	4	45			外购
B28	GB/T5287-1985	垫圈223	4	65Mn			外购
B27	GB/T1096-2003	B键32×70	2	45			外购
B26	GB/T297-1994	单列圆锥滚子轴承	2				32015
B25	GB/T5780-2000	螺栓M16×40	12	15			外购
B24	GB/T1096-2003	键28×85	2	45			外购
B23	GB/T288-1994	调心滚子轴承	6				22214
B22	GB/T5287-1985	垫圈132	6	65Mn			外购
B21	GB/T70.1-2000	螺钉M10×35	6	35			外购
B20	GB/T288-1994	调心滚子轴承	4				22224
B19	GB/T288-1994	调心滚子轴承	2				23028
B18	GB/T297-1994	单列圆锥滚子轴承	2				33018
B17	GB13871-1992	B070095	2				外购
B16	GB/T812-1988	圆螺母M80×2	1	45			外购
B15	GB/T858-1988	垫圈76	1	Q215			外购
B14	GB/T288-1994	调心滚子轴承	2				23036
B13	GB/T1096-2003	键20×12×100	1	45			外购
B12	GB/T93-1987	垫圈16	18	65Mn			外购
B11	GB/T5780-2000	螺栓M16×40	6	15			外购
B10	GB/T5780-2000	螺栓M16×35	12	15			外购
B9		通气塞M27×1.5	1	Q235A·F			外购
B8	GB/T5780-2000	螺栓M8×35	26	15			外购
B7	GB/T93-1987	垫圈8	50	65Mn			外购
B6	GB/T5780-2000	螺栓M8×30	18	15			外购
B5	JB/T941.1-1995	油尺	1	Q235A·F			外购
B4	GB/T93-1987	垫圈14	34	65Mn			外购
B3	GB/T5782-2000	螺栓M14×30	22	15			外购
B2	HD4-330-66	矩形垫圈10	1	橡胶I-1			外购
B1	JB/ZQ4450-86	六角螺塞M10×1	1	Q235A·F			外购

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注
(材料标记)							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			解数	比例
审核						1:3	
工艺		批准				共2张	第1张

变速器  
JBB300-00-03-01

# A1-变速器装配图2



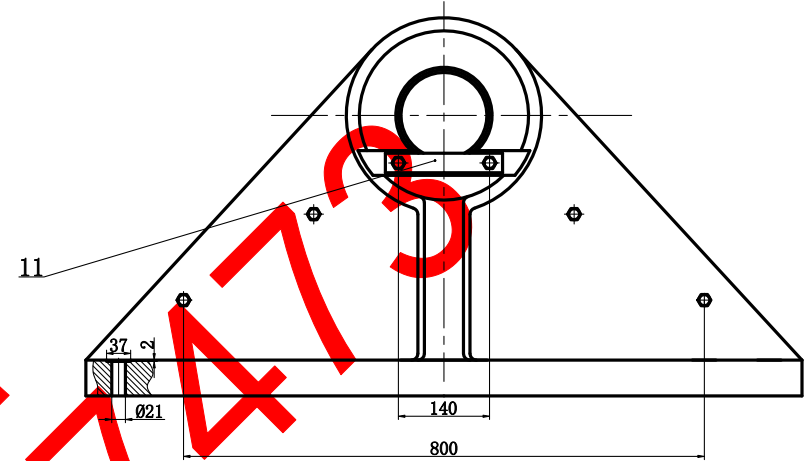
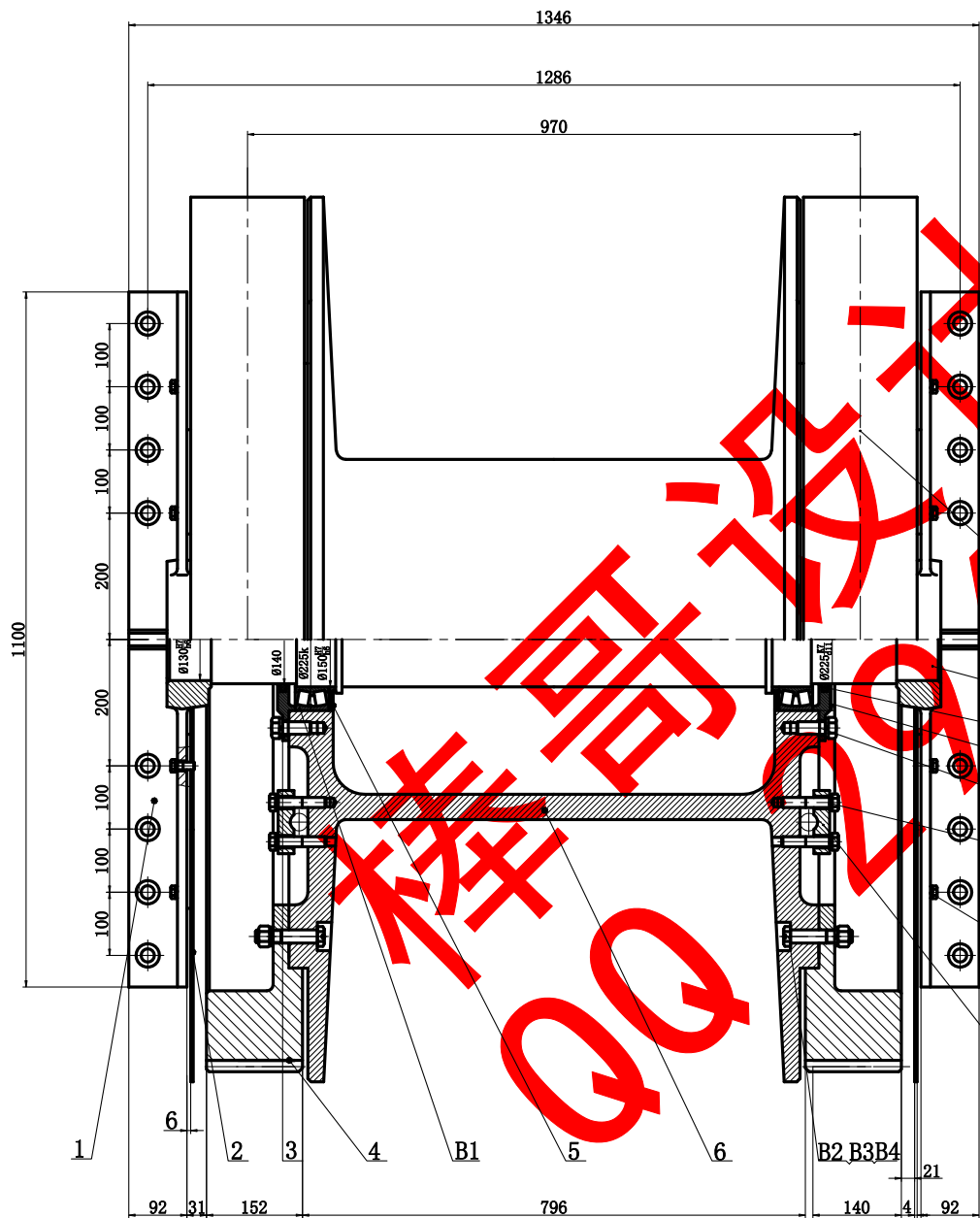
37	JBB300-00-03-37	挡油环	3	35		
36	JBB300-00-03-36	小齿轮 $m=12, z=22$	2	40Cr		
35	JBB300-00-03-35	套杯	2	ZG35		
34	JBB300-00-03-34	端盖	2	ZG35		
33	JBB300-00-03-33	轴端挡板	2	35		
32	JBB300-00-03-32	挡油环	2	35		
31	JBB300-00-03-31	过桥齿轮	2	40Cr		
30	JBB300-00-03-30	过桥齿轮 $m=8, z=35$	2	40Cr		
29	JBB300-00-03-29	端盖	1	20		
28	JBB300-00-03-28	垫片	2	08F		(无图)
27	JBB300-00-03-27	轴套	1	45		
26	JBB300-00-03-26	大锥齿轮 $m=8, z=59$	1	40Cr		
25	JBB300-00-03-25	二轴	1	40Cr		
24	JBB300-00-03-24	透盖	1	15, 20		
23	JBB300-00-03-23	防尘圈	4	石棉盘根		(无图)
22	JBB300-00-03-22	行星轮轴	3	40Cr		
21	JBB300-00-03-21	挡油环	4	35		
20	JBB300-00-03-20	端盖	2	15		
19	JBB300-00-03-19	太阳轮 $m=10, z=19$	1	45, 40Cr		
18	JBB300-00-03-18	纸垫 6.0.5	2	青壳纸		(无图)
17	JBB300-00-03-17	行星架	1	40Cr		
16	JBB300-00-03-16	轴端挡板	1	35		
15	JBB300-00-03-15	内齿圈 $m=10, z=65$	1	40Cr		
14	JBB300-00-03-14	套杯	1	ZG35		
13	JBB300-00-03-13	透盖	1	15, 20		
12	JBB300-00-03-12	齿轮轴 $m=8, z=15$	1	20CrMnTi		
11	JBB300-00-03-11	纸垫 6.0.5	1	青壳纸		(无图)
10	JBB300-00-03-10	垫片	1	08F		(无图)
9	JBB300-00-03-09	制动轮	1	45, 40Cr		
8	JBB300-00-03-08	纸垫 6.0.5	1	青壳纸		(无图)
7	JBB300-00-03-07	盖板	1	ZG35, ZG45		
6	JBB300-00-03-06	纸垫 6.0.5	1	青壳纸		(无图)
5	JBB300-00-03-05	盖板		ZG35, ZG45		
4	JBB300-00-03-04	盖板		ZG35, ZG45		
3	JBB300-00-03-03	左箱体		ZG45, ZG50		
2	JBB300-00-03-02	中间箱体		ZG45, ZG50		
1	JBB300-00-03-01	右箱体		ZG45, ZG50		

序号	代号	名称				
(材料标记)						
标记	处数	分区	更改文件号	签名		
设计			标准化(签名)	(年月日)	审核标记	盖章 比例
审核						1:3
工艺		批准			共 2 张	第 2 张

变速器

JBB300-00-03-02

# A1-卷筒装配图



## 技术要求

1. 各零件用煤油清洗后，方可进行装配。
2. 滚动轴承采用钙钠基脂润滑脂(SH/T0368-1992) 润滑，各滚动轴承加入的润滑脂加入量不得 超过容室的2/3。
3. 罩子(件号2、件号10)在卷筒装置与底座 装配后，再进行装配，固定钢丝绳时将此罩 取下即可。

B10	JB/ZQ4606-86	毡圈140	2			外购
B9	GB/T5781-2000	螺栓M20×70	12	15		外购
B8	GB/T93-1987	垫圈16	8	65Mn		外购
B7	GB/T5780-2000	螺栓M16×90	8	15		外购
B6	GB/T93-1987	垫圈12	12	65Mn		外购
B5	GB/T5781-2000	螺栓M12×30	12	15		外购
B4	GB/T93-1987	垫圈20	44	65Mn		外购
B3	GB/T6170-2000	螺母M20	32	15		外购
B2	GB/T27-1988	螺栓M20×m6×100	32	15		外购
B1	GB/T288-1994	调心滚子轴承	2			22222

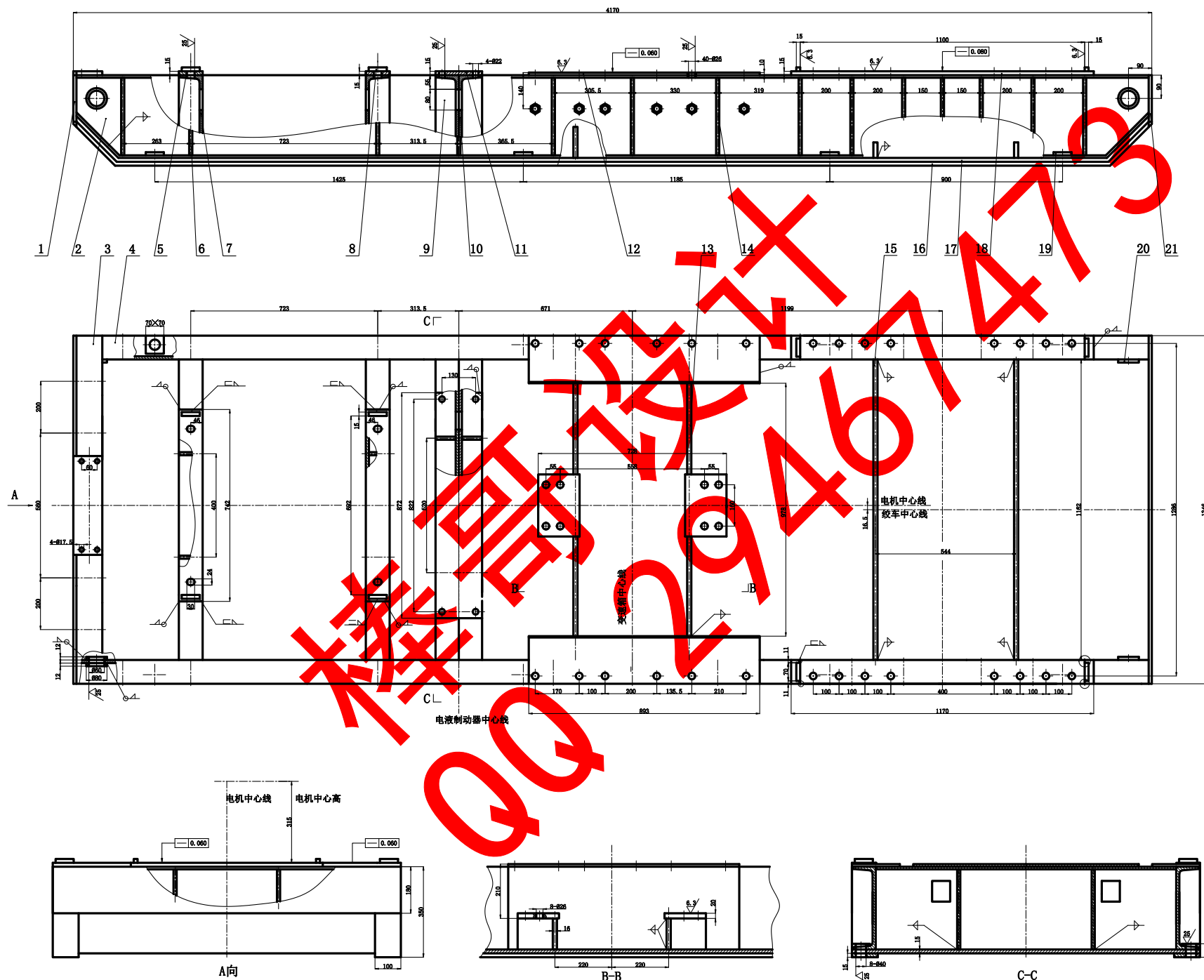
11	JBB300-00-05-11	轴端挡板	2	As		
10	JBB300-00-05-10	右罩子	1	As		
9	JBB300-00-05-09	卷筒轴	1	40Cr		
8	JBB300-00-05-08	透盖	2	ZG45		
7	JBB300-00-05-07	钢绳压板	4	As		
6	JBB300-00-05-06	卷筒	1	ZG45, 50, 55		
5	JBB300-00-05-05	挡油环	2	35		
4	JBB300-00-05-04	大齿圈(m=12, z=114)	2	45		
3	JBB300-00-05-03	垫片	2	08F		(无图)
2	JBB300-00-05-02	左罩子	1	As		
1	JBB300-00-05-01	轴支承	2	ZG45, 50, 55		

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注

精高网

卷筒装置  
JBB300-00-05-00

# A0-底座

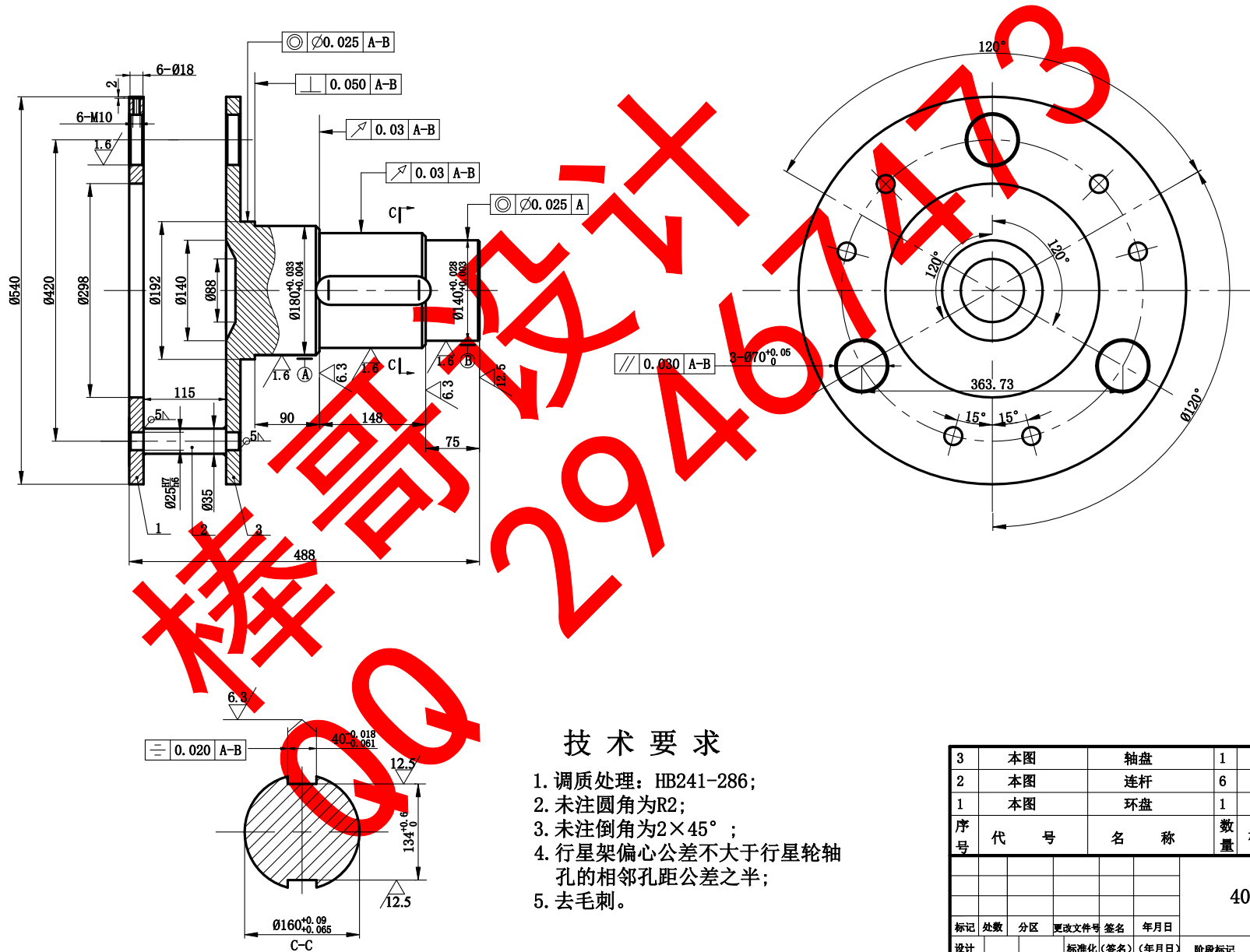


## 技术要求

1. 焊缝不得有凸凹裂纹、气孔、夹渣、烧穿和未焊透等缺陷。
2. 焊接前后如有变形均应进行矫正。
3. 所有加工表面焊后加工。
4. 各板件下料时, 尽量用剪板机或剪板下料。
5. 槽钢 (件号4) 与筋板 (件号14) 焊接对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高6毫米。
6. 槽钢 (件号4) 与前联板 (件号21) 和后联板 (件号1) 为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高6毫米。
7. 槽钢 (件号4) 与底板 (件号17) 为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高为6毫米。
8. 槽钢 (件号4) 与垫板 (件号3) 为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高6毫米。
9. 联板 (件号15) 与底板 (件号17) 长度方向为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高为6毫米, 断续尺寸每80毫米长度内焊缝为40毫米。
10. 槽钢 (件号7) 与底板 (件号17) 为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高为6毫米, 槽钢 (件号7) 与槽钢 (件号4) 高度方向为对称连续焊缝 $\Delta$ 焊高为6毫米。
11. 件号8装配后焊接。
12. 全部焊好后, 在加工前进行时效处理。
13. 未注焊缝高度为6毫米。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
21	JTB300-00-04-21	前联板 $\Phi 12 \times 180 \times 1340$	1	..	
20	JTB300-00-04-20	环板 $\Phi 12$	8	..	
19	JTB300-00-04-19	侧盖板 $\Phi 12 \times 70 \times 70$	8	..	
18	JTB300-00-04-18	垫板 $\Phi 15 \times 92 \times 1170$	2	..	
17	JTB300-00-04-17	底板 $\Phi 15 \times 180 \times 680$	1	..	
16	JTB300-00-04-16	筋板 $\Phi 15 \times 18 \times 680$	2	..	
15	JTB300-00-04-15	筋板 $\Phi 15 \times 65 \times 1182$	2	..	
14	JTB300-00-04-14	筋板 $\Phi 12 \times 90 \times 300$	24	..	
13	JTB300-00-04-13	筋板 $\Phi 15 \times 130 \times 978$	2	..	
12	JTB300-00-04-12	筋板 $\Phi 10 \times 92 \times 688$	2	..	
11	JTB300-00-04-11	筋板 $\Phi 15 \times 100 \times 672$	1	..	
10	JTB300-00-04-10	槽钢 c 槽 L=1182	2	..	
9	JTB300-00-04-09	筋板 $\Phi 12 \times 80 \times 310$	4	..	
8	JTB300-00-04-08	垫块	8	..	
7	JTB300-00-04-07	槽钢 c 槽 L=1182	2	..	
6	JTB300-00-04-06	筋板 $\Phi 12 \times 80 \times 310$	4	..	
5	JTB300-00-04-05	垫板 $\Phi 15 \times 92 \times 742$	2	..	
4	JTB300-00-04-04	槽钢 c 槽 L=406	2	..	
3	JTB300-00-04-03	垫板 $\Phi 15 \times 180 \times 1340$	1	..	
2	JTB300-00-04-02	筋板 $\Phi 15 \times 100 \times 390$	6	..	
1	JTB300-00-04-01	后联板 $\Phi 15 \times 180 \times 1340$	1	..	
设计	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
(材料明细)					
底 座					
共 1 张 第 1 张					

# A2-行星架



## 技术要求

1. 调质处理：HB241-286；
2. 未注圆角为R2；
3. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ ；
4. 行星架偏心公差不得大于行星轮轴孔的相邻孔距公差之半；
5. 去毛刺。

3	本图	轴盘	1	40Cr, 45		
2	本图	连杆	6	40Cr, 45		
1	本图	环盘	1	40Cr, 45		
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
					重量	
				40Cr		
				行星架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化(签名)	(年月日)	阶段标记	重量 比例
审核						1:4
工艺			批准			
				共 1 张	第 1 张	JBB300-00-03-19