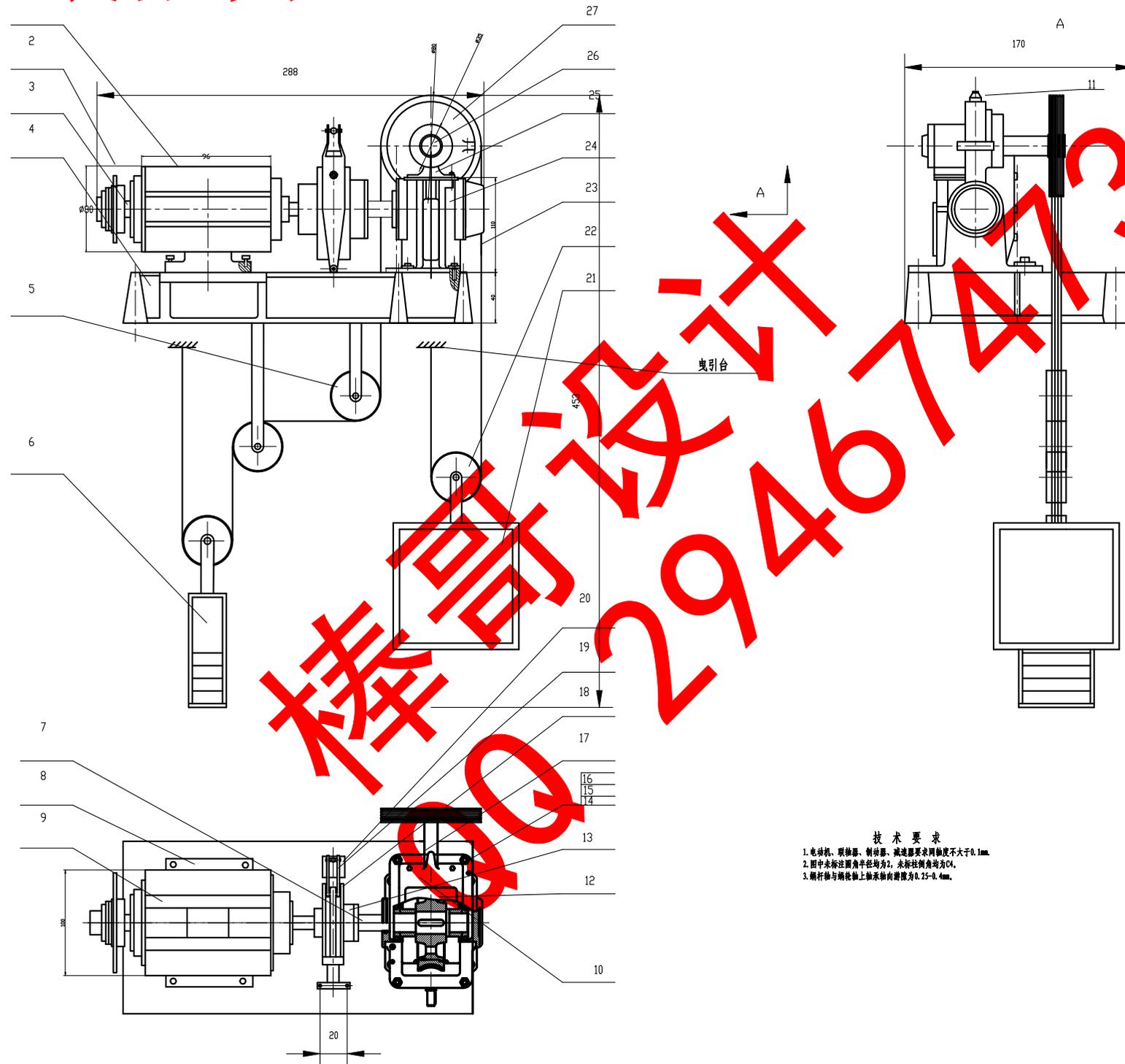


A0-装配图



曳引台

技术要求

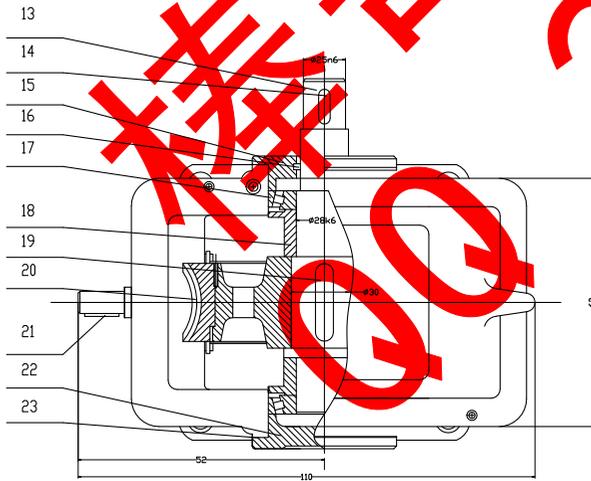
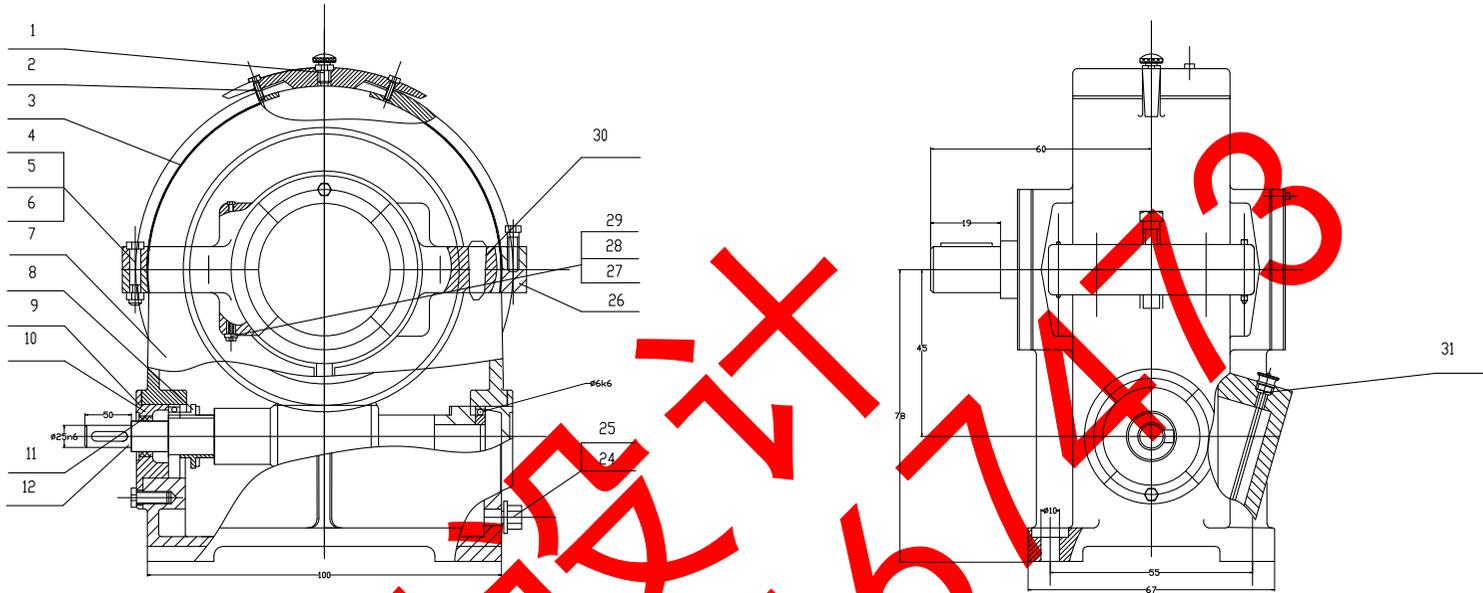
1. 电动机、联轴器、制动器、减速器要求同轴度不大于0.1mm。
2. 图中未标注圆角半径均为2，未标倒角均为C4。
3. 轿杆轴与端轮轴上轴承轴颈公差为0.25-0.4mm。

序号	名称	数量	材料	备注
27	曳引轮	1	铸铁材料	
26	电动机轴	1		
25	电动机基座	1	铸铁材料	
24	曳引钢丝绳	1		
23	曳引绳固定楔	1		
22	制动器	1		
21	联轴器	1	铸铁材料	
20	制动器轴	1	铸铁材料	
19	制动器轴套	1		
18	制动器轴套	1		
17	端轮轴	1		
16	端轮轴套	4	65Mn	
15	螺母	4	Q235A	
14	螺母	4	Q235A	
13	端轮轴套	1		
12	上轴套	1		
11	通气管	1		
10	通气管	1		
9	联轴器片	1		
8	联轴器片	1		
7	轿杆轴	1		
6	对重轴	1		
5	导向轮	2	铸铁材料	
4	导向轮	2	铸铁材料	
3	导向轮	1		
2	导向轮	1		
1	导向轮	1		

共1张 比例 1:1
 模拟电梯 1 图号
 设计 李鹏
 审核

黑龙江工程学院

A0-減速器

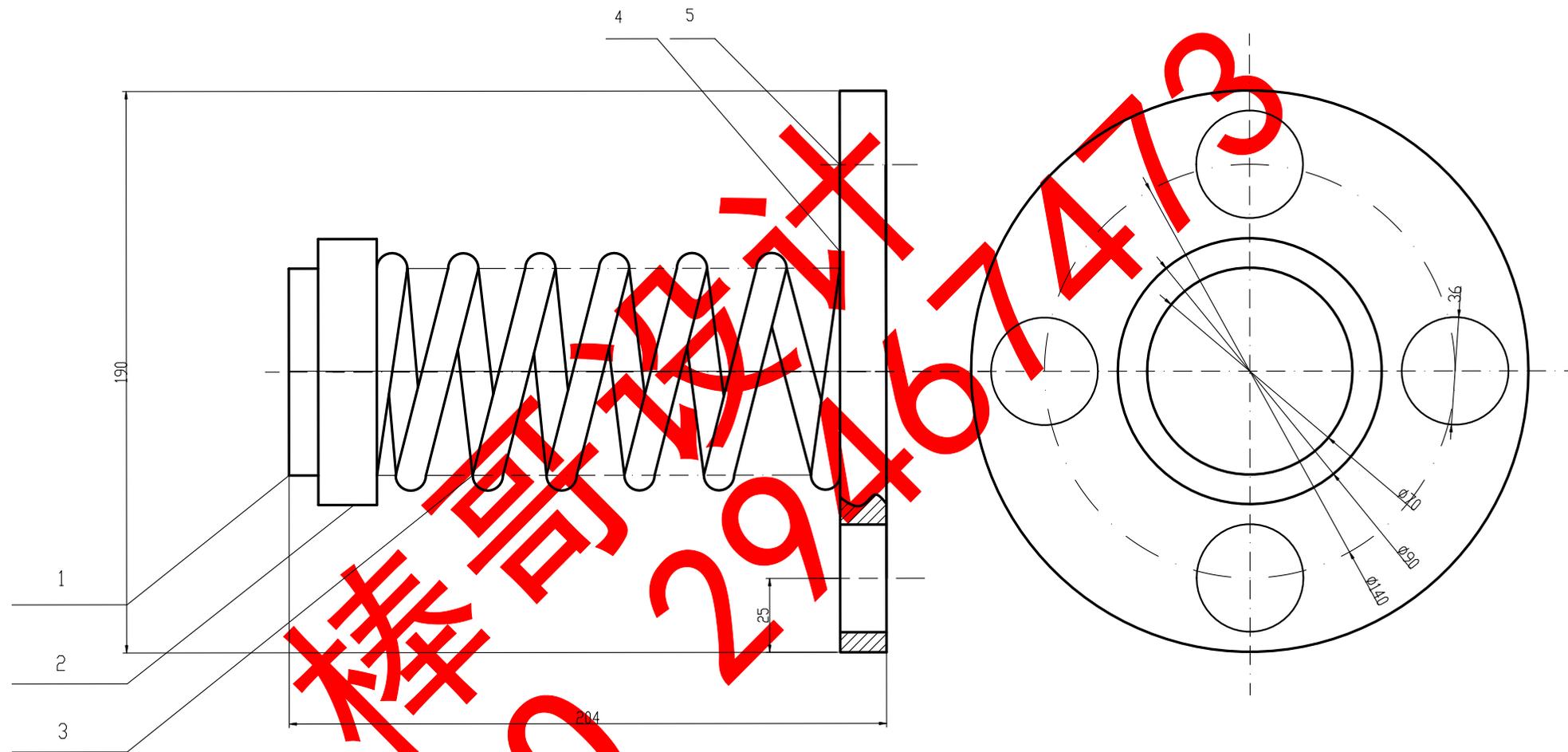


技术要求

1. 零件装配前用煤油清洗，滚动轴承用煤油清洗。
2. 保持侧隙不小于0.115。
3. 轴杆轴与轴衬轴上轴承轴向游隙为0.25~0.4mm。
4. 涂色检查接触斑点，沿齿高不小于55%，沿齿长不小于50%。
5. 空载实验，在 $n=1400r/min$ ，L-AN68润滑油条件下进行，正反转各一小时，要求减速器平稳，无撞击声，温升不大于60度，无漏油。
6. 箱体外表面涂深灰色油漆，内表面涂防锈油漆。
7. 箱内装全损耗系统用油L-AN68至规定高度。

31	油尺		Q235A	
30	键B5X10	2	35	
29	螺栓		35	
28	螺母		65Mn	
27	垫圈		5	
26	轴衬			
25	大角钢∠80X10		Q235	
24	油杯ZC-X18		工业用漆	
23	轴衬套片	18	08F	
22	轴衬套	1		
21	轴11X 63		GB1096-79	
20	轴套		45	
19	轴20X 55			
18	轴衬套			
17	轴衬			
16	轴衬		A3	
15	轴衬套			
14	键14X 5.6	1	45	
13	轴衬套	1	45	
12	轴衬套	1	45	
11	密封圈	1	耐油橡胶	
10	密封圈	1	HT200	
9	滚动轴承731	2	C2	
8	轴衬套		Q235A	
7	轴衬	1	HT200	
6	轴衬套	10	60Mn	
5	螺母M10	4	Q235A	
4	螺栓M10X35	4	Q235A	
3	轴衬	1	HT200	
2	轴衬套	1	HT200	
1	轴衬套	1		
序号	名称	数量	材料	备注
减速器		共1张	比例	2:1
张数		1	图号	
设计	李朋			

A2-缓冲器

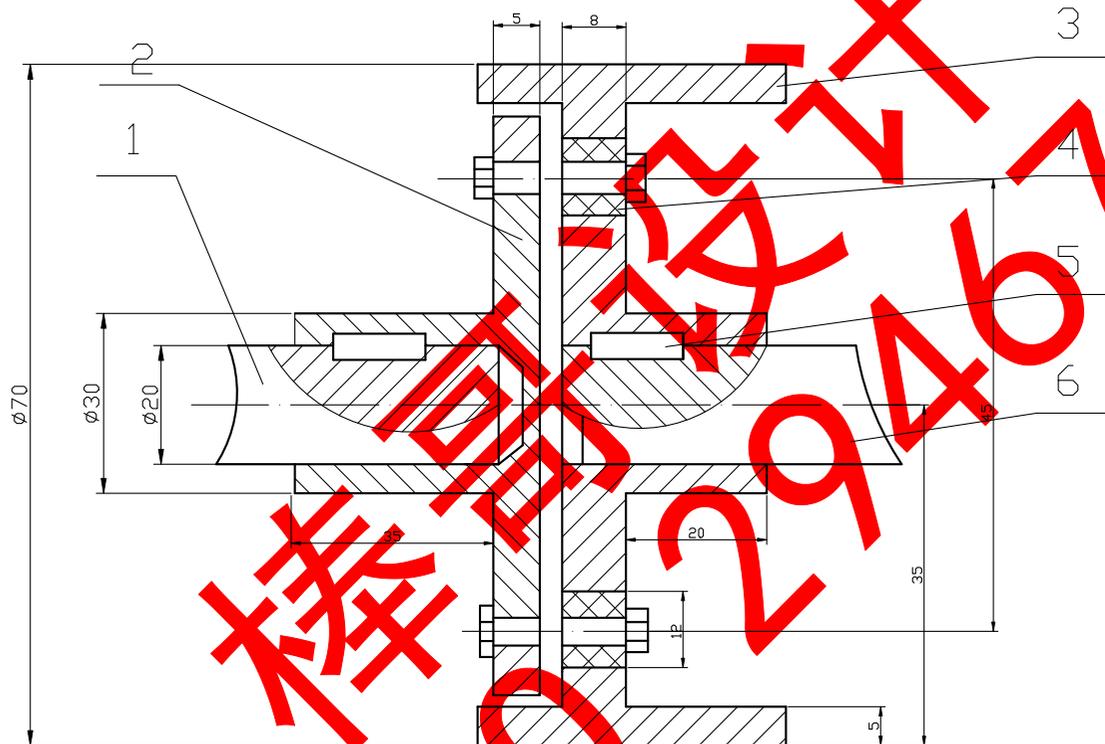


技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

5	地脚螺栓	1		
4	底座	1		
3	弹簧	1		
2	缓冲座	1		
1	垫圈	1		
序号	名称	数量	材料	备注
缓冲器			数量	1
设计	李鹏	2012-6-1	比例	
审核			图号	
黑龙江工程学院				

A2-联轴器

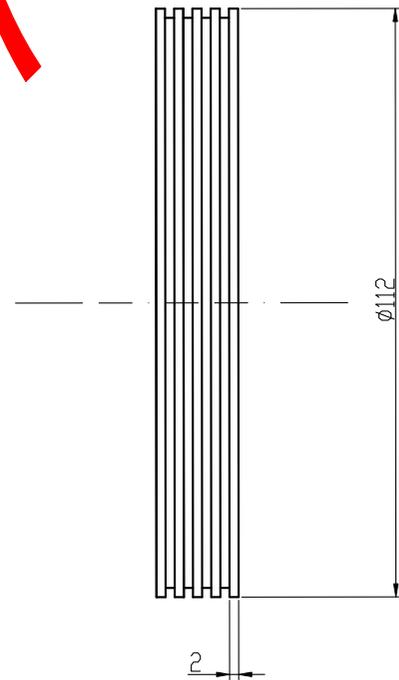
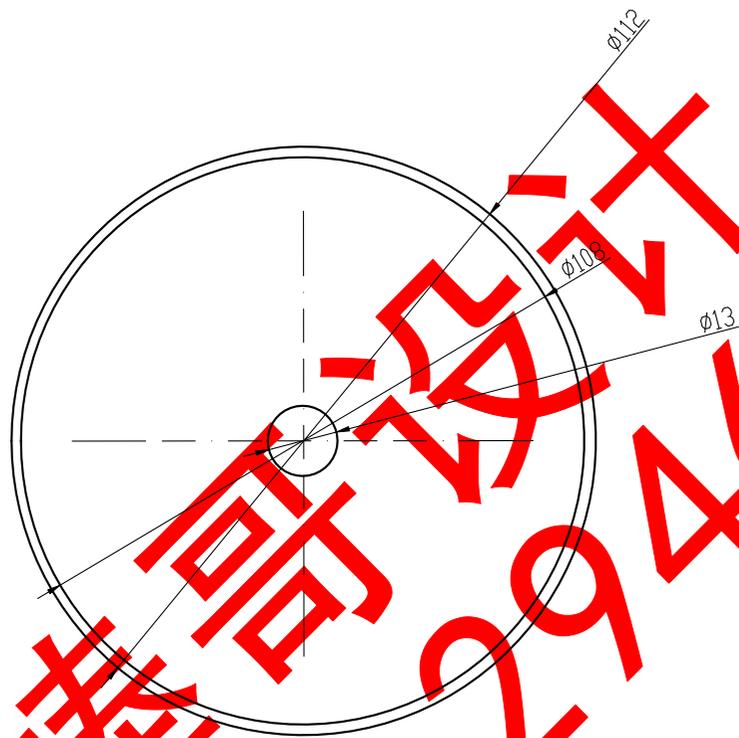


技术要求

1. 装配前箱体与其他铸面应清理干净，除去毛边 毛刺后浸油防锈；
2. 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗，当轴承晾干后，表面涂油；
3. 齿轮装配后用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮沿齿高不小于40%，沿齿长不小于50%；

6	蜗杆轴	1		
5	键	1		
4	橡胶块	1		
3	右半联轴器	1		
2	左半联轴器	1		
1	电动机轴	1		
序号	名称	数量	材料	备注
联轴器		数量	1	比例 图号 CDGT07
设计	李鹏		黑龙江工程学院	
审核				

A3-导向轮

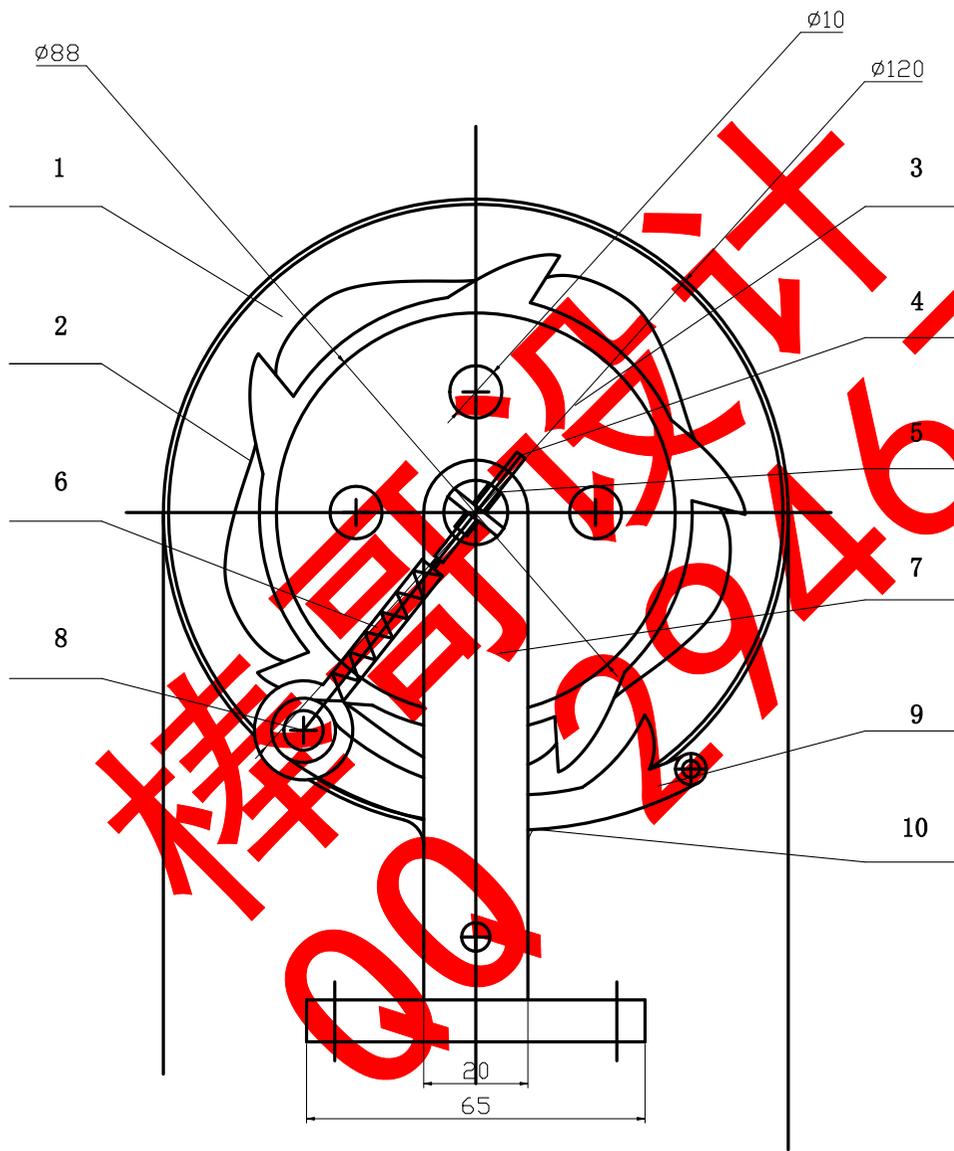


技术要求

1. 调质处理，硬度达220HBS。
2. 控制回火速度，防止产生裂纹。

导向轮		材料		比例	3:1
		数量	1	图号	
设计	李鹏	黑龙江工程学院			
审核					

A3-棘轮

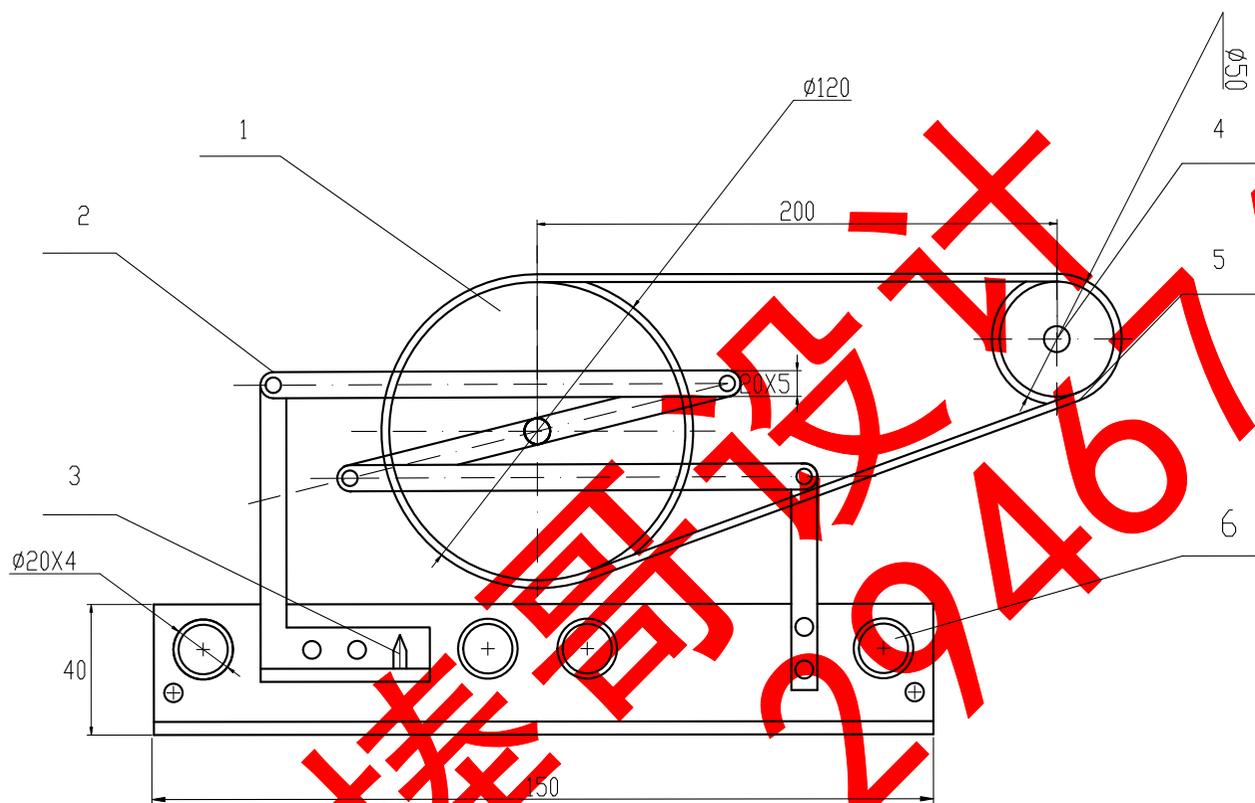


技术要求

1. 调质处理HBS190-230;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注偏差尺寸处精度为IT12.

10	挺杆	1		
9	棘齿	1		
8	胶轮	1		
7	限速器支架	1		
6	拉簧	1		
5	制动轮轴	1		
4	限速器拉簧调节螺栓	1		
3	棘轮	1		
2	凸轮	1		
1	限速器轮	1		
序号	名称	数量	材料	备注
棘轮		材料		比例
		数量	1	图号
设计	李鹏		黑龙江工程学院	
审核				

A3-门机



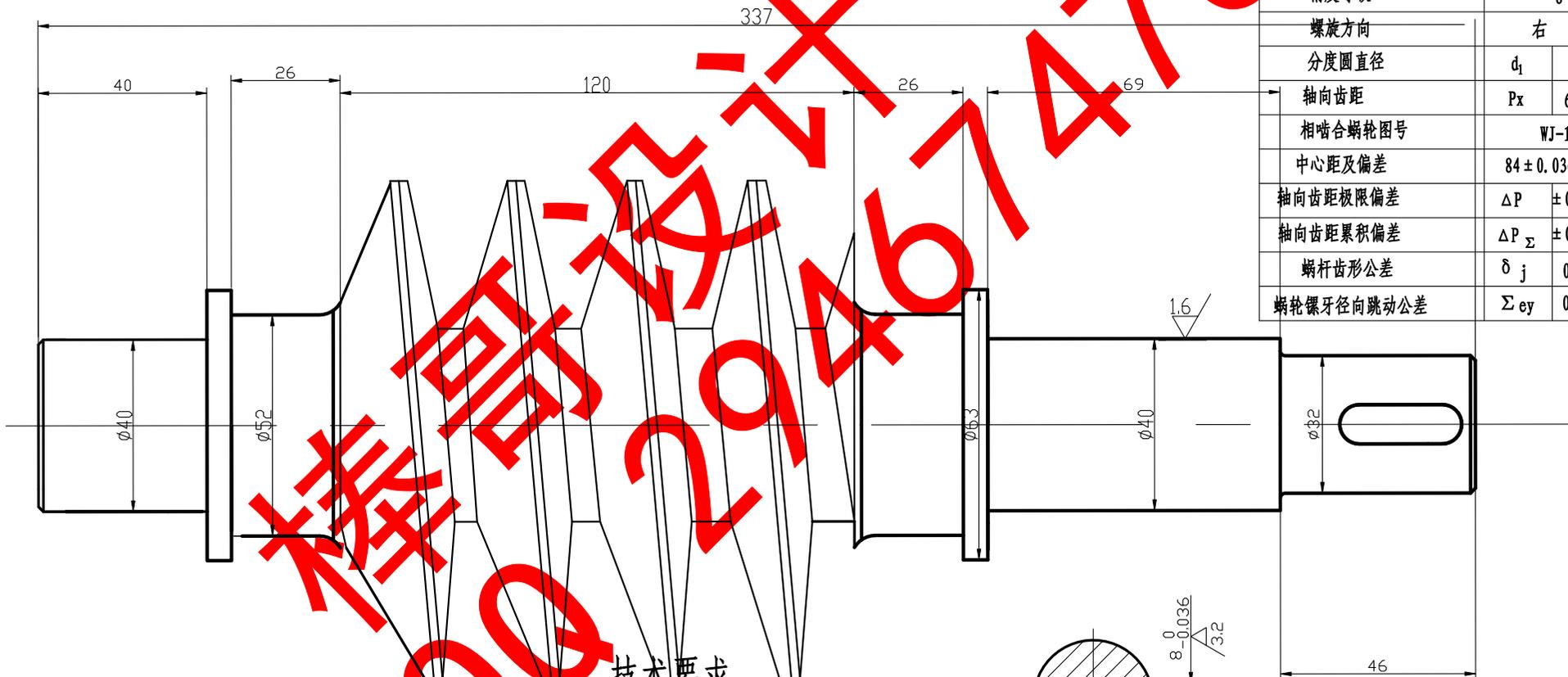
技术要求

1. 零件装配前用煤油清洗，滚动轴承用煤油清洗。
2. 保持侧隙不小于0.115。
3. 箱体外表面涂深灰色油漆，内表面涂耐油油漆。

6	滑 轮	4	有机材料	
5	传动链条	2		
4	电动机	1		
3	门 刀	1	有机材料	
2	连 杆	5	有机材料	
1	带 轮	1	有机材料	
序号	名称	数量	材料	备注
门机		材料		比例
		数量	1	图号
设计	李鹏		黑龙江工程学院	
审核				

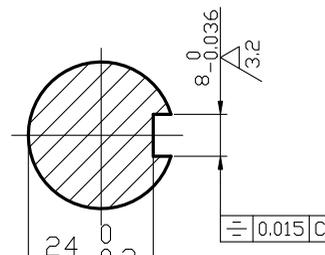
A3-蜗杆

轴向模数	m	2
蜗杆头数	z_1	2
轴向齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.1
蜗杆直径系数	q	14
蜗杆类型	阿基米德	
蜗杆导程角	γ	$8^\circ 07' 48''$
精度等级	8	
螺旋方向	右旋	
分度圆直径	d_1	28
轴向齿距	P_x	6.28
相啮合蜗轮图号	WJ-10	
中心距及偏差	84 ± 0.036	
轴向齿距极限偏差	ΔP	± 0.014
轴向齿距累积偏差	ΔP_Σ	± 0.025
蜗杆齿形公差	δ_j	0.022
蜗轮齿牙径向跳动公差	Σe_y	0.022



技术要求

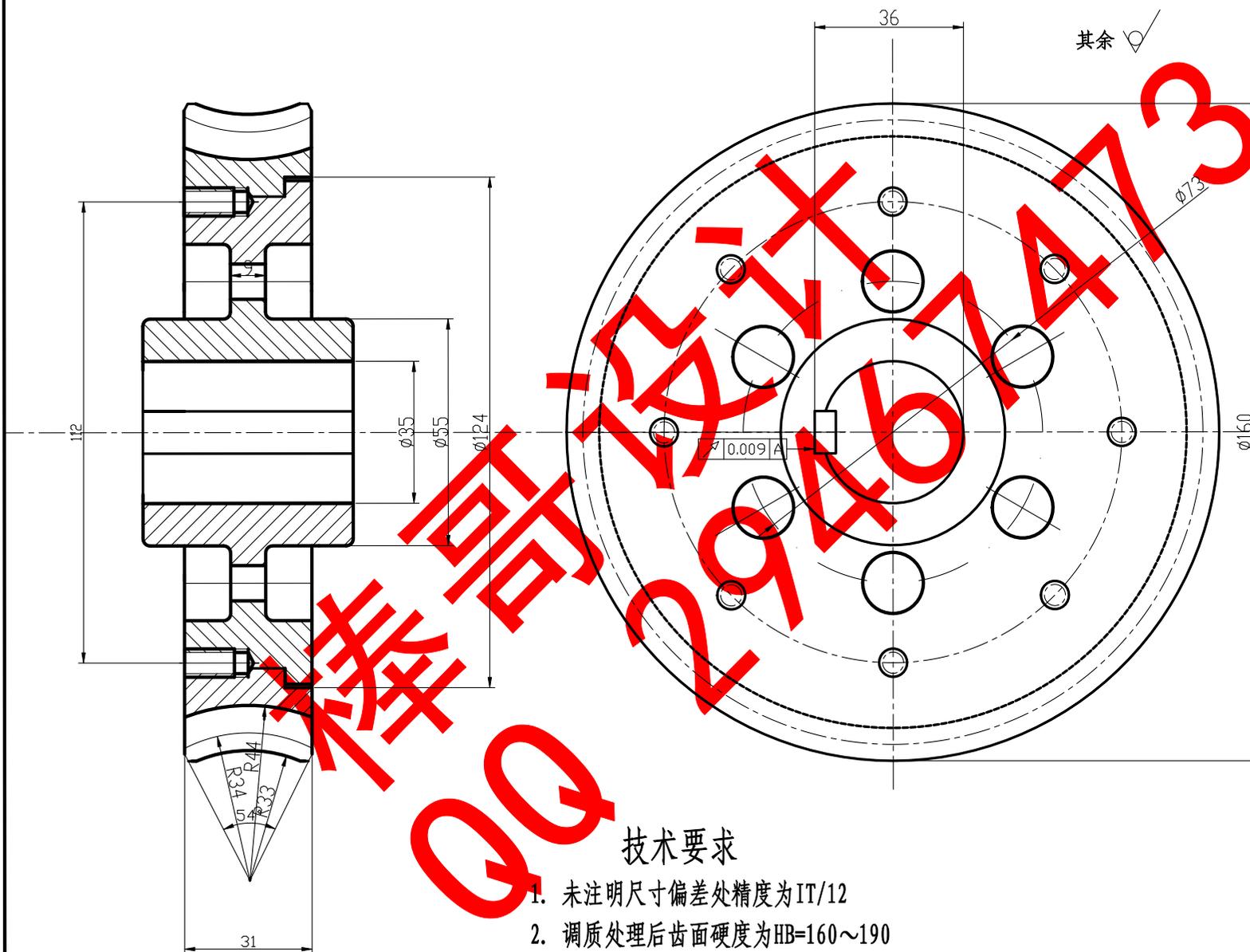
1. 调质处理 HB=220~240。
2. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 未注圆角半径 $R=1\text{mm}$ 。



蜗杆		材料		比例	
		数量	1	图号	
设计	李鹏	黑龙江工程学院			
审核					

A3-蜗轮

模数	8
齿数	48
轴向齿形角	20°
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.2
轮齿倾斜方向	右旋
全齿高	35.2



技术要求

1. 未注明尺寸偏差处精度为IT/12
2. 调质处理后齿面硬度为HB=160~190
3. 倒角为2X45°

蜗轮		材料	比例
设计	李鹏	数量	1
审核		图号	
黑龙江工程学院			

