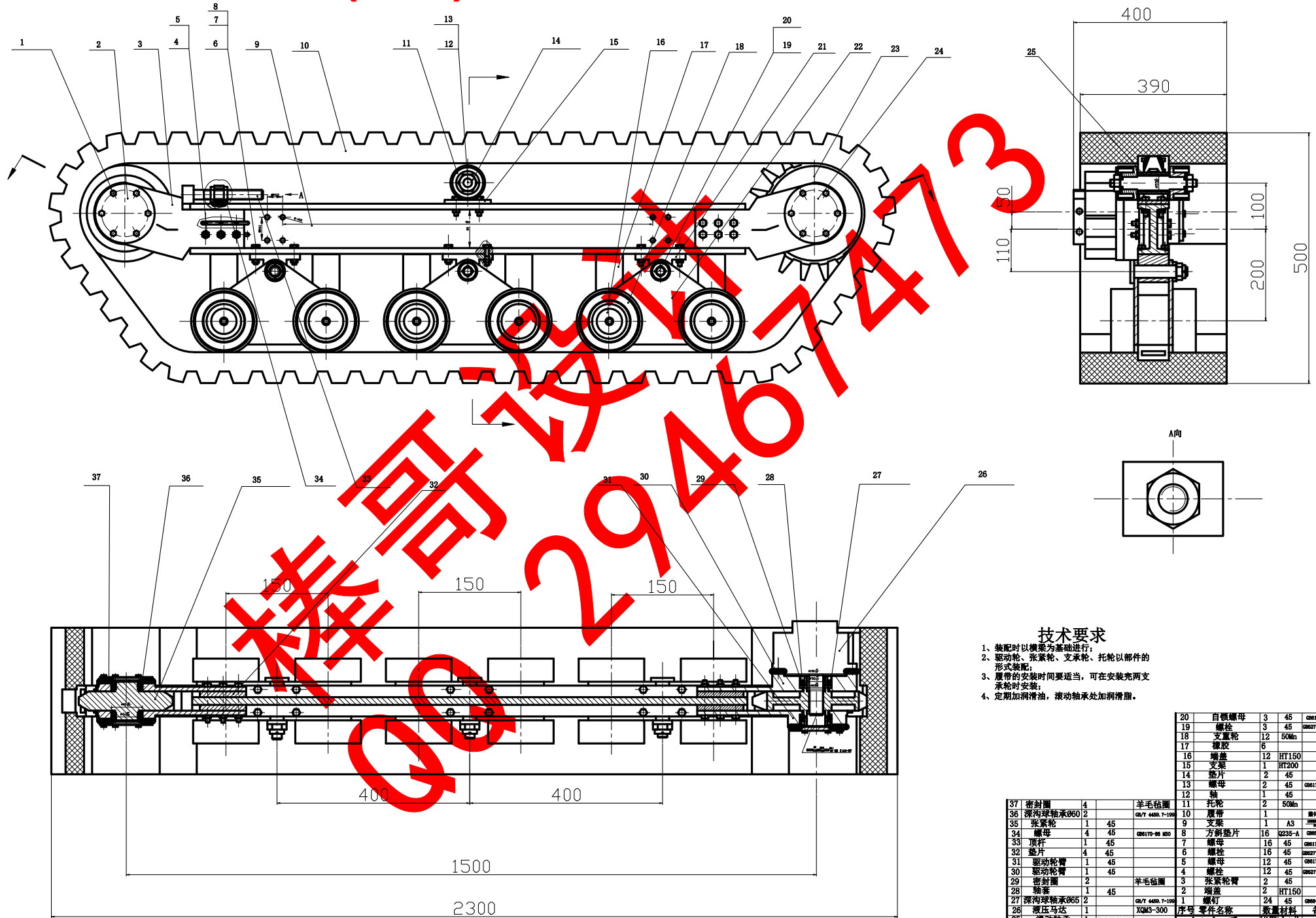


行走系装配图(A0)



技术要求

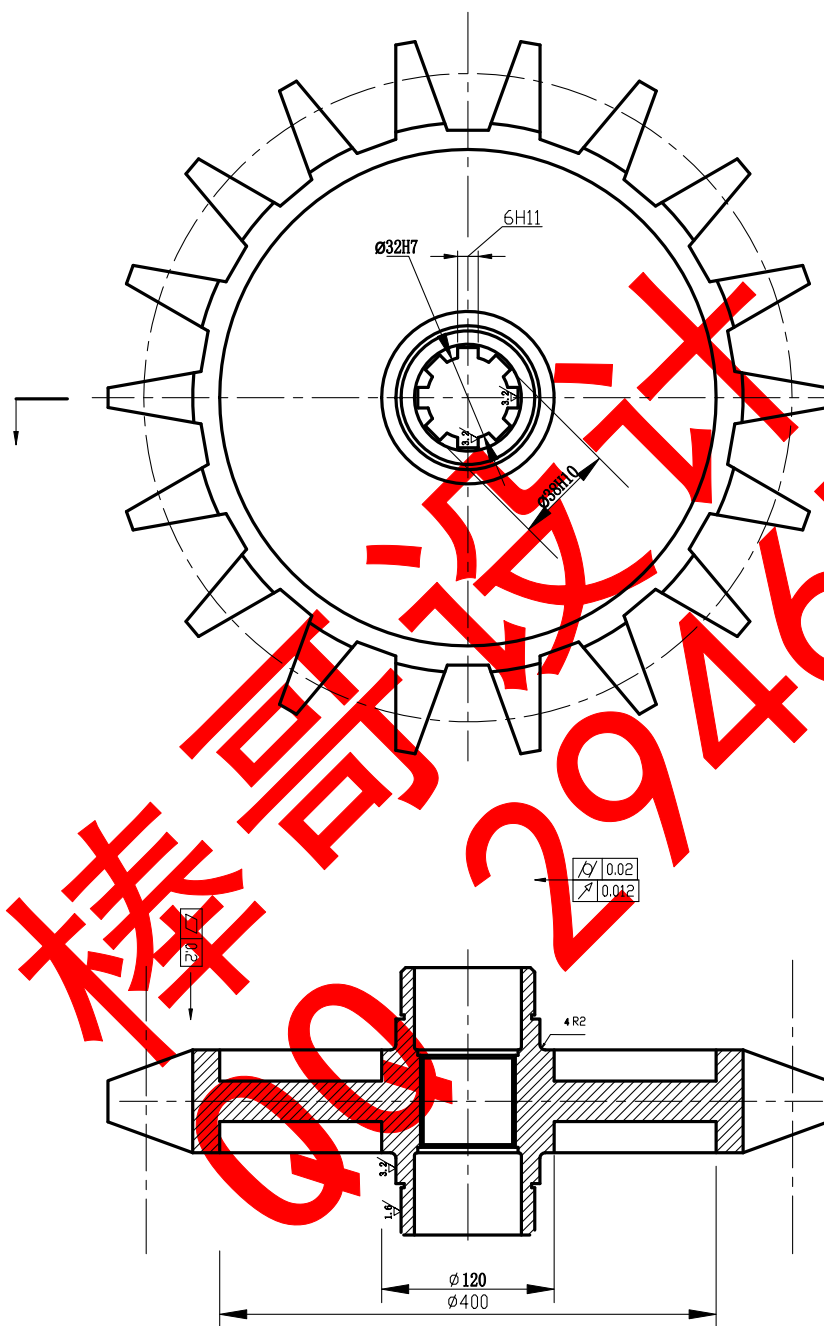
1. 装配时以横梁为基础进行;
2. 驱动轮、张紧轮、支承轮、托轮以部件的形式装配;
3. 履带的安装时间要适当,可在安装完两支承轮时安装;
4. 定期加润滑油,滚动轴承处加润滑油。

19	自锁螺母	3	45	GB6170-88 M20	
20	螺栓	3	45	GB6277-86 M20X220	
18	支重轮	12	50Mn		
17	橡胶	6			
16	端盖	12	HT150		
15	支架	1	HT200		
14	垫片	2	45		
13	螺母	2	45	GB6170-88 M20	
12	轴	1	45		
11	托轮	2	50Mn		
10	履带	1			整体式履带
9	支架	1	A3		
8	方斜垫片	16	Q235-A	GB93-88 10	
7	螺母	16	45	GB6170-88 M10	
6	螺栓	16	45	GB6277-86 M10X20	
5	螺母	12	45	GB6170-88 M12	
4	螺栓	12	45	GB6277-86 M12X200	
3	张紧轮臂	2	45		
2	端盖	2	HT150		
1	螺钉	24	45	GB6170-88 M10X90	
37	密封圈	4			
36	深沟球轴承060	2		GB/T 4628 T-100	
35	张紧轮	1	45		
34	螺母	4	45	GB6170-88 M20	
33	顶杆	1	45		
32	垫片	4	45		
31	驱动轮臂	1	45		
30	驱动轮臂	1	45		
29	密封圈	2		羊毛毡圈	
28	轴套	1	45		
27	深沟球轴承065	2		GB/T 4628 T-100	
26	液压马达	1		XZMS-300	
25	滑动轴承	1		3030210-09	
24	端盖	1	HT150		
23	驱动轮	1	45		
22	支重轮架	3	HT200		
21	支架	3	HT200		

序号	零件名称	数量	材料	备注
1	行走系	1		
2	比例	1:3		
3	张数	19		
4	比例	2005.5		
5	张数	19		
6	张数	19		
7	张数	19		
8	张数	19		
9	张数	19		
10	张数	19		
11	张数	19		
12	张数	19		
13	张数	19		
14	张数	19		
15	张数	19		
16	张数	19		
17	张数	19		
18	张数	19		
19	张数	19		
20	张数	19		
21	张数	19		
22	张数	19		
23	张数	19		
24	张数	19		
25	张数	19		
26	张数	19		
27	张数	19		
28	张数	19		
29	张数	19		
30	张数	19		
31	张数	19		
32	张数	19		
33	张数	19		
34	张数	19		
35	张数	19		
36	张数	19		
37	张数	19		

驱动轮(A2)

其余 √

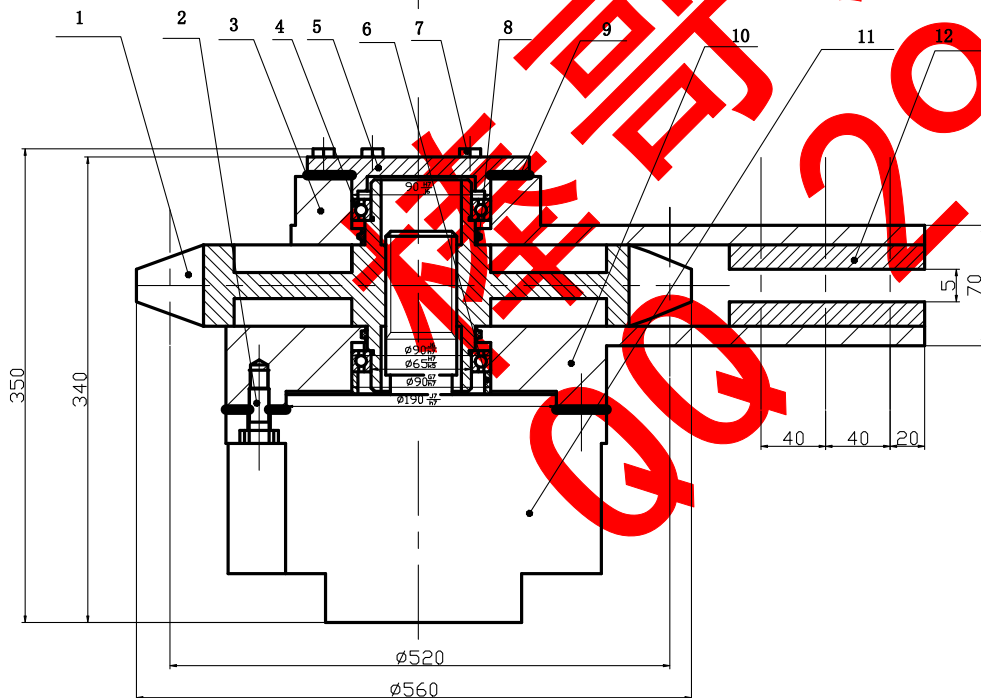
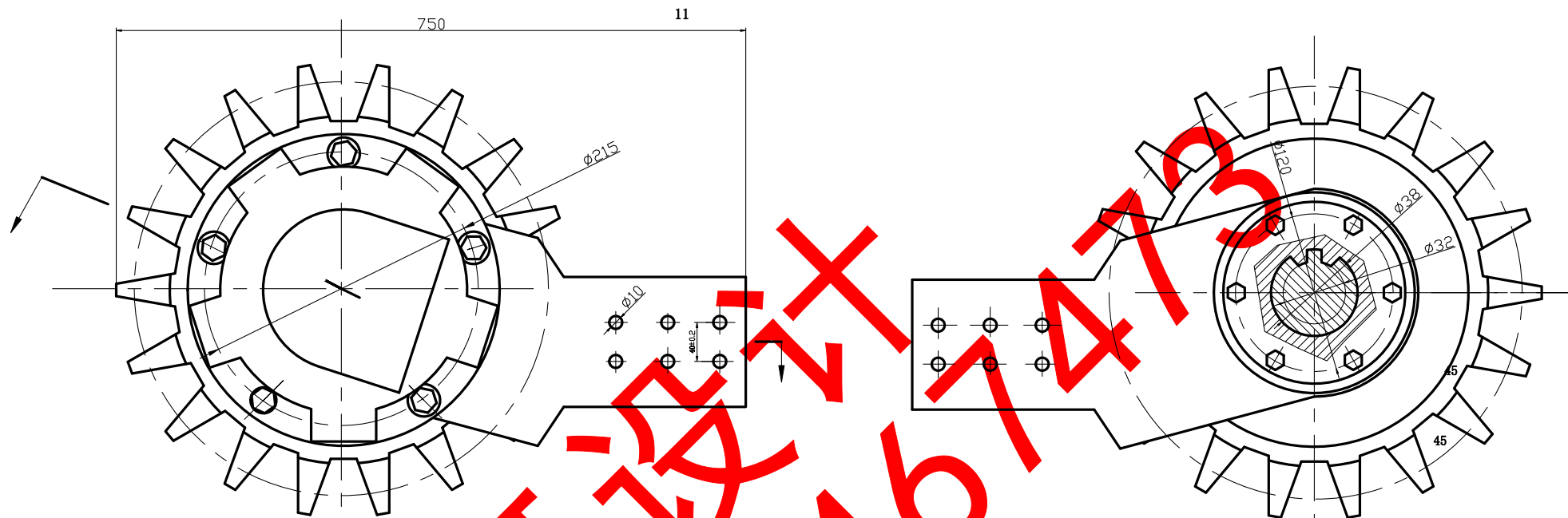


技术要求

- 1、轴承段调质处理，表面硬度为HRC230；
- 2、轮齿整体铸出，去毛刺；
- 3、采用离心铸造；
- 4、未注倒角R4。

驱动轮	比例 1:1	件数 1	材料 QD L02 01
制图	2005.5	共2张 第2张	材料 45
校对			
审核		班级	学号

驱动轮装配(A1)

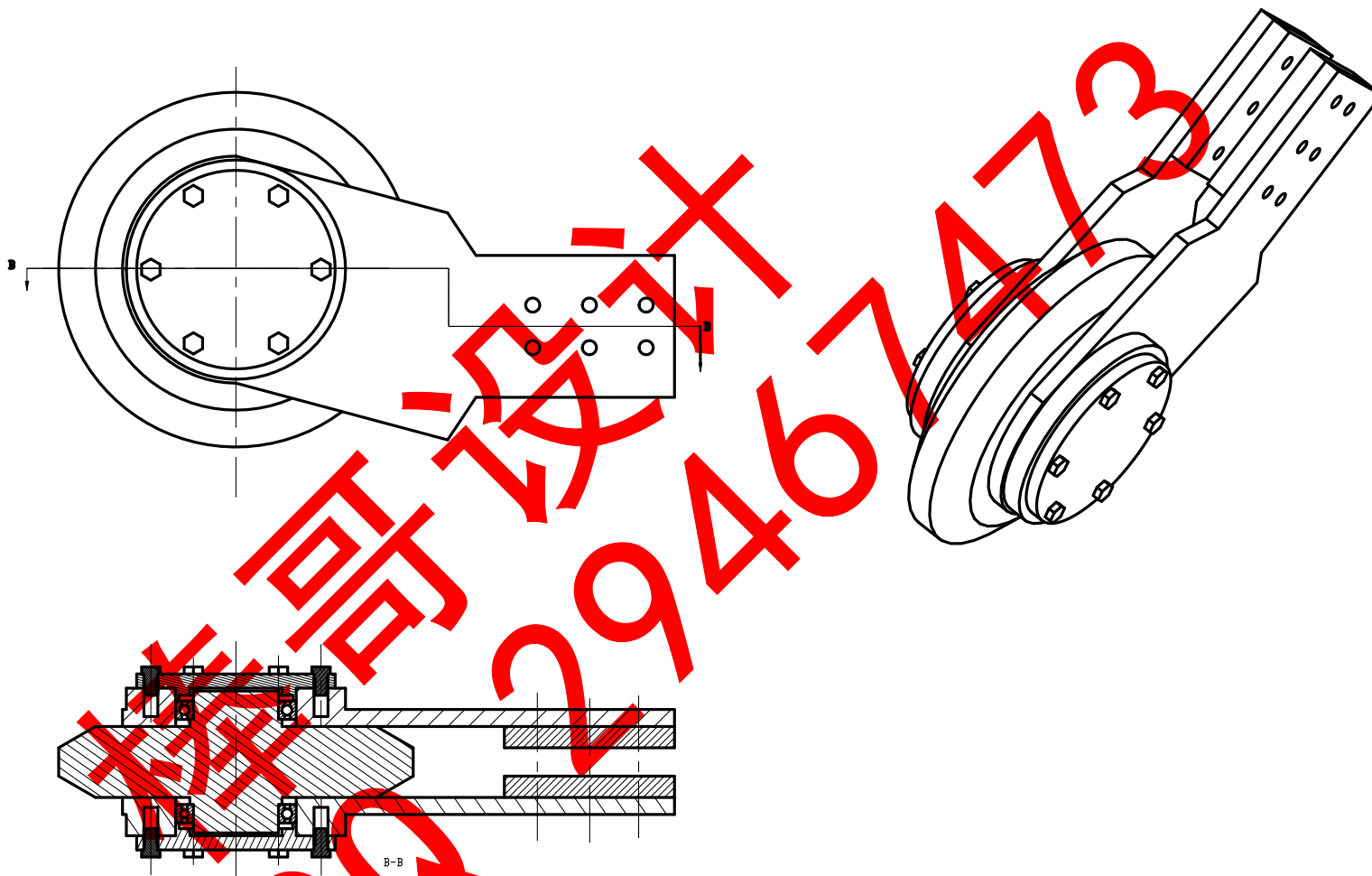


技术要求:

- 1、装配时，轴承先装在驱动轮臂上；
- 2、轴承、驱动轮臂、液压马达和驱动轮轴的同轴度应保证在公差范围内；
- 3、端盖、液压马达与驱动轮臂之间须加垫片。

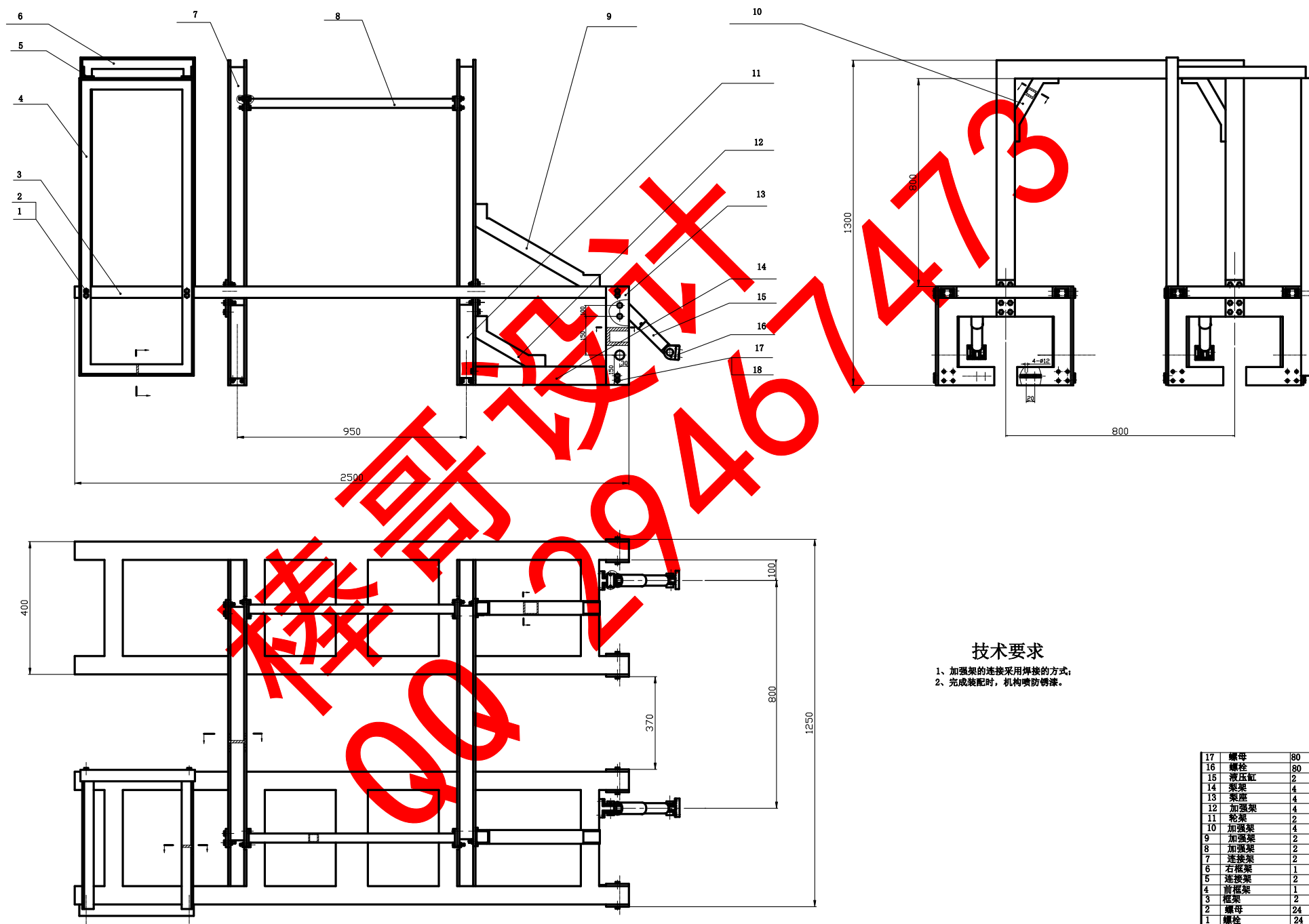
12	垫板	2	45	
11	液压马达	1		XQM3-300
10	驱动轮臂	1	45	
9	密封圈	4		羊毛毡圈
8	密封圈	2		羊毛毡圈
7	螺钉	6	45	GB6170-86-M10
6	轴套	1	45	
5	端盖	1	HT150	
4	深沟球轴承065	2		205GB276-89
3	驱动轮臂	1	45	
2	螺钉	5	45	GB6170-86-M12
1	驱动轮	1	45	
序号	零件名称	数量	材料	备注
驱动轮装配图		比例	1:2	QDL02
		件数	6	
制图	2005.5	共2张	第1张	材料
校对				
审核			班级	学号

张紧轮装配图(A1)



张紧轮装配图	比例 1:1
制图 曹福顺	审核
日期 2005.5	课程 材料
学院	湛江海洋大学
班级	班级机械1015 学号93

支架(A0)

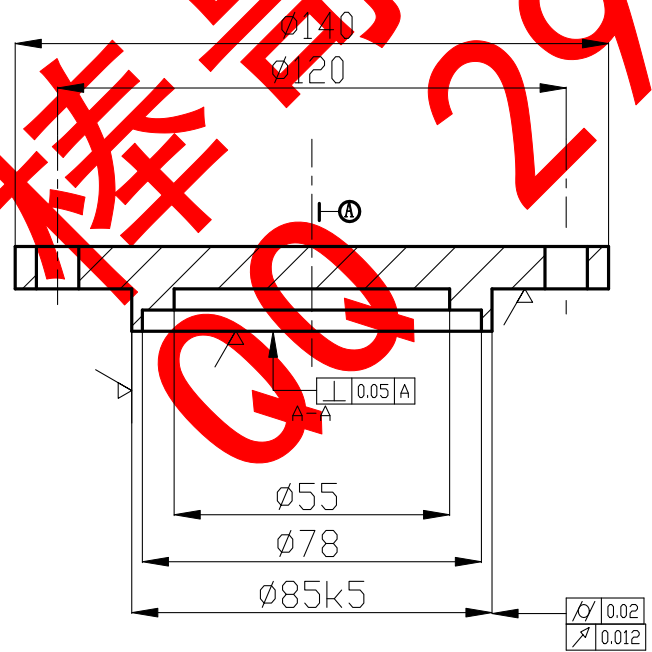
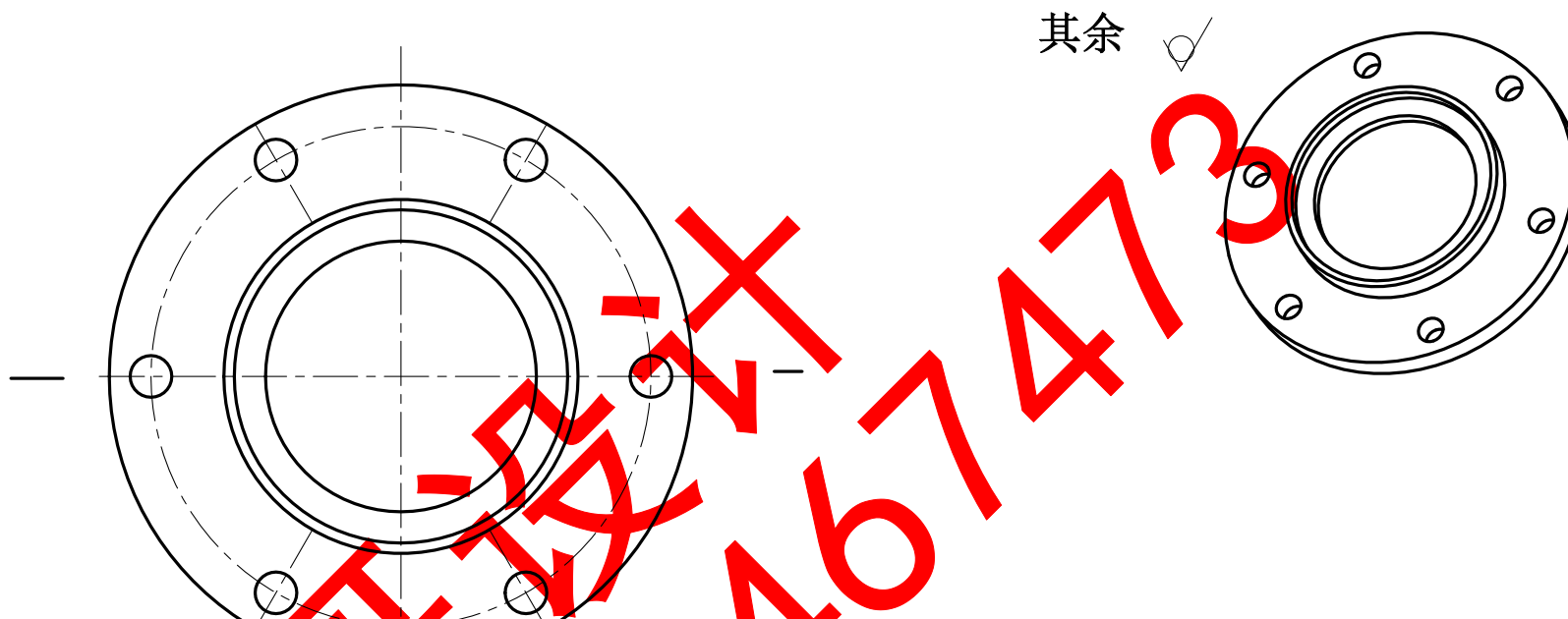


技术要求

- 1、加强架的连接采用焊接的方式；
- 2、完成装配时，机构喷防锈漆。

17	螺母	80	45	GB6170-GB6172
16	螺栓	80	45	GB6170-GB6172
15	液压缸	2		
14	梁架	4	A3	
13	梁座	4	A3	
12	加强架	4	A3	GB3094-82
11	轮架	2	A3	
10	加强架	4	A3	GB3094-82
9	加强架	2	A3	GB3094-82
8	加强架	2	A3	GB3094-82
7	连接架	2	A3	
6	右框架	1	A3	
5	连接架	2	A3	
4	前框架	1	A3	
3	框架	2	A3	
2	螺母	24	45	GB6170-GB6172
1	螺栓	24	45	GB6170-GB6172
序号	零件名称	数量	材料	备注
整机机架		比例 1:4		JJ03
		件数 1		
附图		共1张	第1张	材料
校对				
审核		班级		学号

端盖(A3)



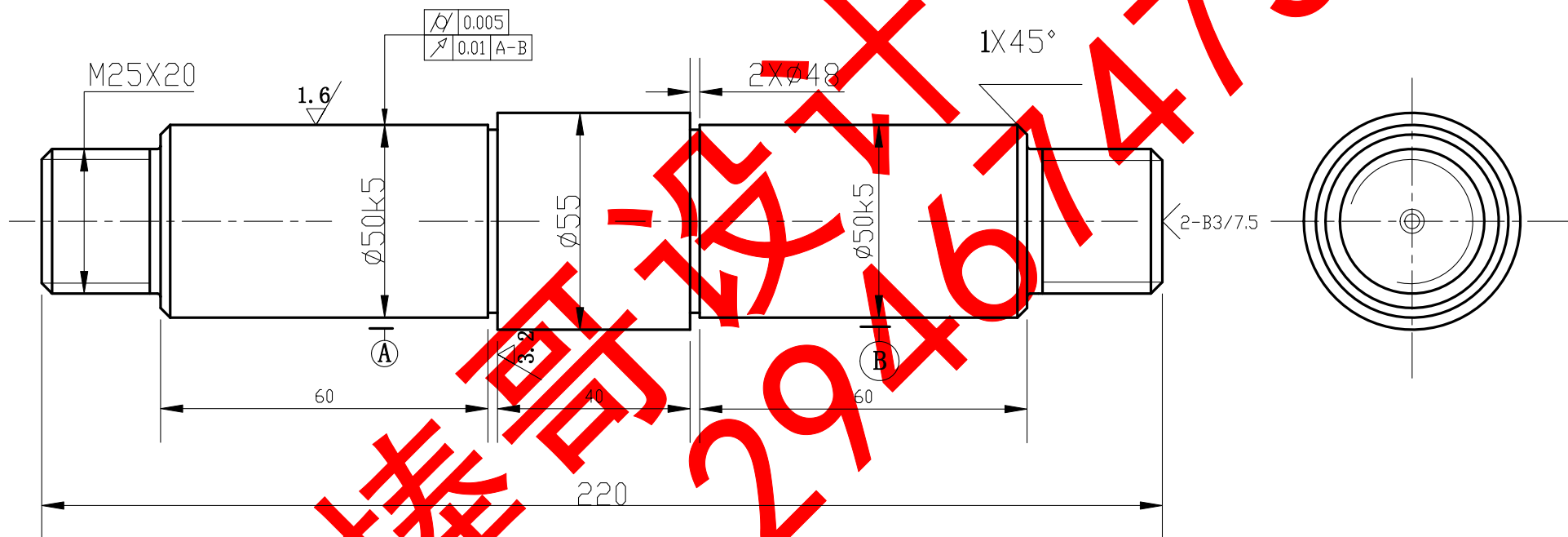
技术要求:

1. 铸造起模斜度不大于 2°
2. 未注明铸造圆角半径R3

制图		比例	1:1	Z 01 01
校对		件数		
审核		共2张	第2张	材料
		(班级)		学号

支重轮轴(A4)

其余 $12.5\sqrt{\text{ }}$

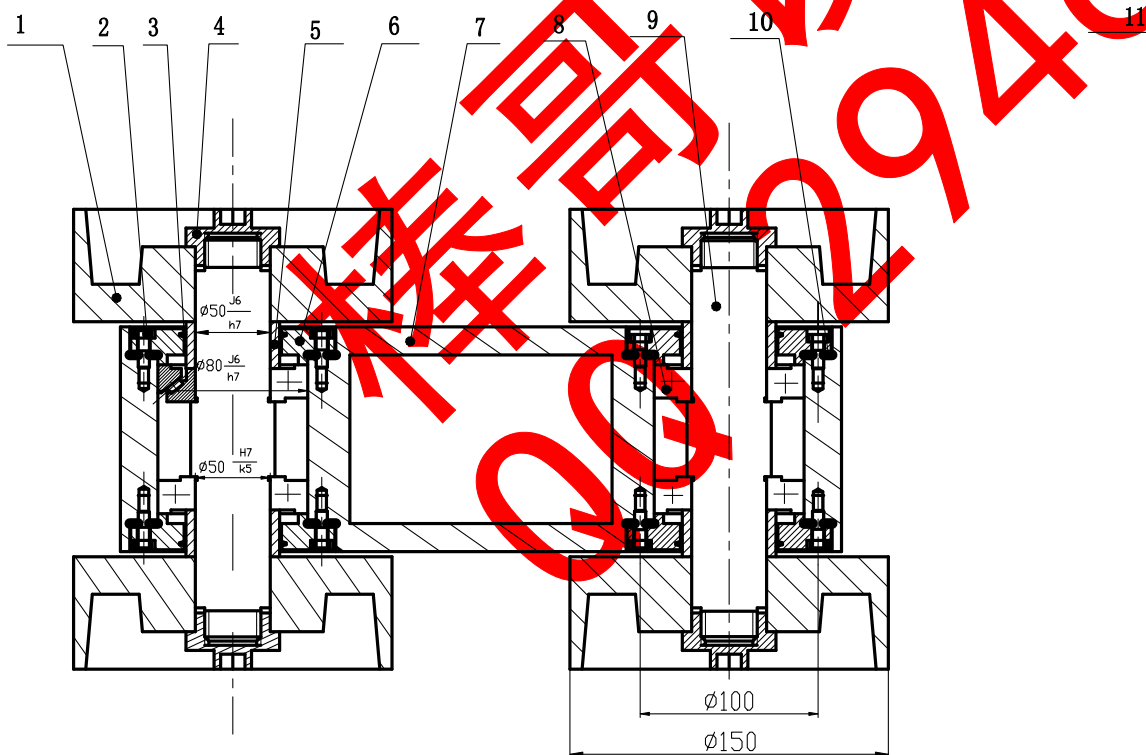
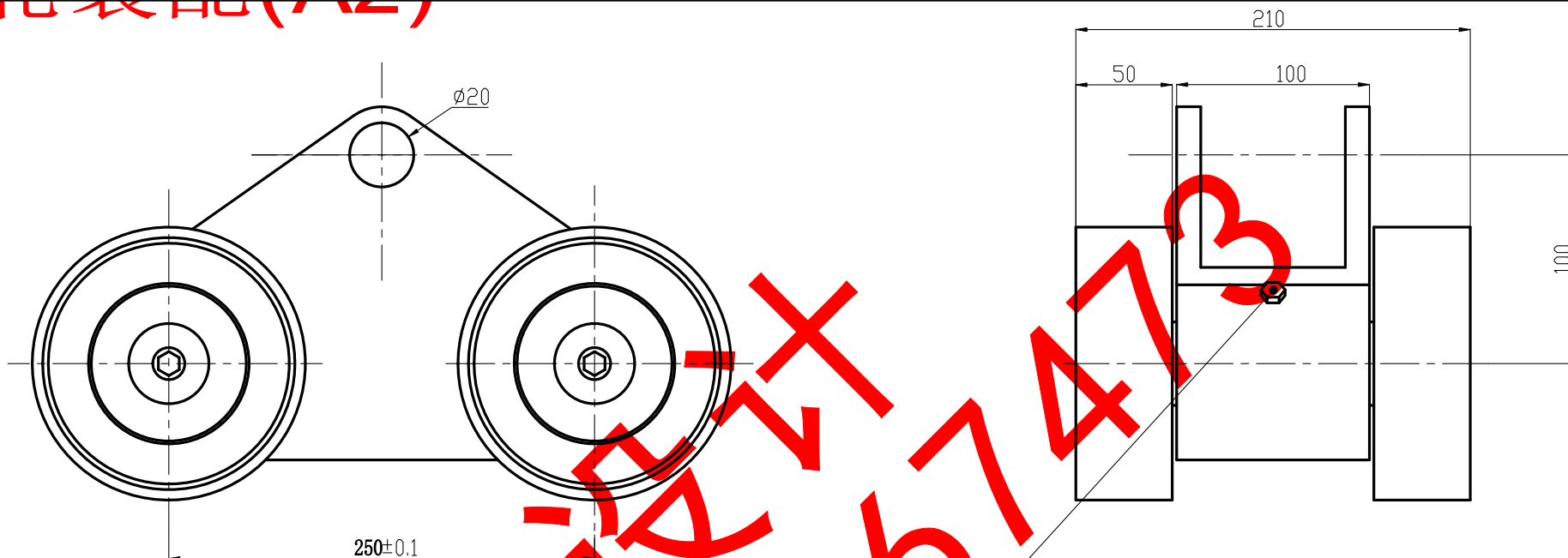


技术要求

1、调质处理，硬度220-250HBS

支重轮轴		比例	1 : 1	ZZL04 09	
		件数	1		
制图	2005	5	共2张	第2张	材料 45
校对			班级		学号
审核					

支重轮装配(A2)



技术要求

- 1、支重轮轮缘表面淬火硬度HRC53-60
- 2、各端盖的配合处要加垫片密封
- 3、通过螺钉10，定期加润滑油

11	螺钉	2	45	GB5277-85 M10X30
10	密封圈	4		羊毛毡圈
9	轴	2	45	
8	圆锥滚子轴承	4		GB/T 273.1-87
7	支重轮架	1	HT200	
6	端盖	4	HT150	
5	轴套	4	45	
4	端盖	4	HT150	
3	密封圈	4		羊毛毡圈
2	螺钉	12	45	GB5782-86M10X40
1	支重轮	4	50Mn	
序号	零件名称	数量	材料	备注
支重轮装配图		比例	1:1	ZZL04
		件数	6	
制图		共2张	第1张	材料
校对				
审核			班级	学号