



技术要求

- 1、电机减速机底座调整后，直接焊在件24传动装置底座上，焊缝型式为角焊。
- 2、其它传动装置可按此图调整。

备注：底座安装在提升机上后，拧紧所有螺母并击伤螺栓头部。螺母以防其松脱。

25	GB5782-86	螺栓M20×30	8	8.8	0.056	0.44		
24	TH800.7.2	传动装置底座	1	焊接件	415	415		
23	GB6170-86	螺母24	2	8	0.061	0.122		
22	GB5782-86	螺栓M12×25	1	8.8	0.018	0.036		
21	GB6170-86	螺母M20	8	8	0.034	0.51		
20	GB93-87	垫圈	8	65Mn	0.035	0.21		
19	GB5782-86	螺栓M30×80	8	8.8	0.1	0.6		
18	GB6170-86	螺母M16	4	8	0.073	0.146		
17	GB95-85	垫圈16	4	100HV	0.027	0.108		
16	GB5782-86	螺栓M16×60	4	8.8	0.46	0.183		
15	GB1171-74	三角皮带D=2800	6	成品				
14	GB91-86	销5×35	2	Q235-A	0.005	0.01		
13	TH800.7-9	有肩螺栓M24	1	Q235-A	0.44	0.44		
12	TH800.7-8	减速机安装底座	1	焊接件	106.26	106.26		
11	TH800.7-7	制动垫片	1	Q235-A	0.02	0.02		
10	TH800.7-6	端部垫圈	1	45	0.3	0.3		
9	TH800.7-5	环	2	Q235-A	0.10	0.20		
8	TH800.7-4	螺栓M24×140	2	Q235-A	0.84	1.68		
7	TH800.7-3	电动机张紧块	2	Q235-A	2.95	5.90		
6	TH800.7-2	电动机底座	1	焊接件	93.10	93.10		
5	TH800.7-1	三角皮带轮	1	HT150	44	44		
4	TH800.7.1	制动装置	1	组件	50.5	50.5		
3	JZQ850-40-III2	JZQ850减速机	1	成品	940	940		
2	Q/ZB123-75	柱销联轴器101#	1	成品	108	108	88	
1	Y225M-4	电动机45KW	1	成品	242	242		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	

设计/审核/工艺					阶段标记			重量		比例		TH800.7	
设计	李进		标准化		设计	审核	批准	2008	1:10	共 张 第 张		TH800.7	
审核	李进				TH800.7		传动装置						
工艺	李进												