



技术要求

1. 安装后,两链轮中心线应和机壳对中其轴向偏移值和径向歪斜值均不得大于2mm,并应转动灵活
 2. 轴承座应充满黄油
 3. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各层
- 注:本图为左装驱动视图,(右装)驱动视图结构与左装对称

27	GB1154-79	旋盖式油杯 A-25	2	成品			
26	GB93-87	弹簧垫圈 20	4	65Mn			
25	GB5780-86	螺栓 M20X90	4	Q235			
24	BL800-02-05	平键 25X14X120	1	45			
23	FU270-02-09B	传动大链轮	1	ZG310~570			借用
22	HG4-692-67	骨架式油封 PD110X140X14	1	成品			
21	GB286-64	轴承 3522	2	成品			
20	HG4-692-67	骨架式油封 PD120X150X14	2	成品			
19	BL800-02-04	平键 32X18X120	2	45			
18	BL1000-02-02	主轴	1	45			
17	GB6170-86	螺母 M16	2	Q235			
16	GB83-76	方头紧定螺钉 M16X70	2	Q235			
15	FU350-02-5-2	轴承盖	2	HT200			借用
14	FU350-02-5-1	轴承座	2	HT200			借用
13	GB93-87	弹簧垫圈 12	12	65Mn			
12	GB5780-86	螺栓 M12X50	12	Q235			
11	FU350-02-9-1	轴承闷盖	1	HT200			借用
10	FU350-02-5-3	轴承透盖	1	HT200			借用
9	FU350-02-03	圆压板	1	Q235			借用
8	GB93-87	弹簧垫圈 10	1	65Mn			
7	GB5782-86	螺栓 M10X20	1	Q235			
6	GB93-87	弹簧垫圈 30	4	65Mn			
5	GB97.1-85	平垫圈 30	4	Q235			
4	GB6170-86	螺母 M30	4	Q235			
3	GB5782-86	螺栓 M30X120	4	Q235			
2	BL800-02-02	头部链轮	2	ZG310-570			
1	BL1000-02-01	头部机架	1	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

<p>头部装配</p>				<p>BL1000-02-00</p>			
<p>部 件</p>				<p>部 件</p>			
标记	处数	更改文件号	签字日期	图样	标记	重量	比例
设计		标准化					1:12
校对	李连通	批准					
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共	张	第	张

