



- 技术要求
1. 链轮装配后,在键上配打一沉孔,然后用方头圆柱端紧定螺钉及螺母锁紧
 2. "锯断法兰":事先把扁钢法兰沿密封板两边锯成三段,待主轴进后,分别把上下两段与侧板焊接,中间段与密封板焊接
 3. 安装后,链轮,托轮及导轨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2 mm,链轮和托轮应转动灵活
 4. 装配后,在件35上标出设计要求的转向
 5. 轴承座应充满黄油
 6. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各一层
- 注:本图为(左装)动力视图(右装)动力视图结构与左装对称

52	纸 柏 t=1	两侧	橡胶石棉板		下料467X45
51	FU150-02-23	端盖 t=3	1	Q235	
50	GB853-88	槽钢用方斜垫圈 10	15	Q235	外购
49	GB5783-85	螺 栓 M10X30	15	Q235	外购
48	FU150-02-22	出料口	1	结构件	
47	FU150-02-21	后轴承座组件	1	组合件	
46	GB6170-85	螺 母 M12	1	Q235	外购
45	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M12X50	1	35	外购
44	FU150-02-20	输送链轮	1	ZG310-570	
43	FU150-02-19	平 键 22X14X75	1	45	

42		纸 柏 t=1	2	橡胶石棉板		下料260X150
41	FU150-02-18	密封座复合	2	结构件		
40	HG4-692-67	油封 PD75X100X12	2	成品		外购
39	FU150-02-17	前轴承座组件	1	组合件		
38	FU150-02-16	主 轴	1	45		
37	FU150-02-15	双孔轴端挡圈	1	45		
36	FU150-02-14	平 键 C18X11X60	1	45		
35	FU150-02-13	传动大链轮(双槽)	1	ZG310-570		
34	FU150-02-12	首节下部导轨	1	45		
33		纸 柏 t=1	2	橡胶石棉板		外型同密封座
32	FU150-02-11	密封座	2	Q235		
31	HG4-692-67	油封 PD25X45X10	2	成品		外购
30	GB3882.6-83	带座轴承 FL205	2	Q235		外购
29	GB97.1-85	平垫圈 8	2	Q235		外购
28	GB5783-85	螺 栓 M8X25	2	Q235		外购
27	FU150-02-10	轴端挡圈	2	45		

26	GB93-87	弹簧垫圈 14	4	65Mn		外购
25	GB6170-85	螺 母 M14	4	Q235		外购
24	GB5783-85	螺 栓 M14X50	4	Q235		外购
23	FU150-02-09	托 轮 轴	1	45		
22	FU150-02-08	平 键 8X7X40	1	45		
21	FU150-02-07	托 轮	1	HT250		
20	GB894.1-88	轴用弹性挡圈 26	1	65Mn		外购
19	FU150-02-06	首节底板复合	1	结构件		
18	GB93-87	弹簧垫圈 8	3	65Mn		外购
17	GB6170-85	螺 母 M8	3	Q235		外购
16	GB70-85	圆柱内六角螺栓 M8X25	3	35		外购
15	FU150-02-05	钢 撑 复合	2	结构件		
14	FU150-02-04	首节上部导轨	1	45		
13		纸 柏 t=1	2	橡胶石棉板		下料3016X40
12	GB5783-85	螺 栓 M10X25	28	Q235		外购
11	FU150-02-03	首节侧板复合	1+1	结构件		
10	FU150-02-02	首节盖板复合	1	结构件		
9	GB93-87	弹簧垫圈 16	4	65Mn		外购
8	GB97.1-85	平垫圈 16	4	Q235		外购
7	GB6170-85	螺 母 M16	4	Q235		外购
6	GB5783-85	螺 栓 M16X60	4	Q235		外购
5	FU150-02-01	检视口盖	1	结构件		
4		纸 柏 t=1	四周	橡胶石棉板		下料1060X40
3	GB93-87	弹簧垫圈 10	72	65Mn		外购
2	GB6170-85	螺 母 M10	70	Q235		外购
1	GB5783-85	螺 栓 M10X20	29	Q235		外购

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
首节装配							
部 件							
FU150-02-00							
设计	校对	审核	工艺	日期	97.11	共 张	第 张