



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. 安装后,两链轮之间的中心线和切壳对中,其轴向偏移值和径向歪斜值均不得大于2mm,且链轮应转动灵活
3. 轴承座应充满黄油
4. 外露非运动件表面涂防锈漆和色漆各一层

30	GB5781-86	螺栓 M24X95	4	Q235					
29	GB41-86	螺母 M12	20	Q235					
28	NE50-06-13	挡销	20	45#					
27	NE100-06-12	承重箱	1	结构件	39.96				
26	NE100-06-11	连接板	4	Q235	0.6	2.4	t=8		
25	NE100-06-10	杠杆	2	Q235	13.01	26.02	8#槽钢		
24	NE100-06-9	轴承座导轨	4	45#	1.35	5.4			
23	NE100-06-08	密封板复合件	2	复合件	12.4	24.8			
22	NE100-06-07	尾轴	1	45#	99.5				
21	NE100-06-06	下部机壳	1	组件	631.45				
20	NE100-06-05	活动门	2	组件	81.22				

19	NE100-06-04	下部输送链轮	2	ZG310-570	83				
18	GB41-86	螺母 M20	2	Q235					
17	NE100-02-05	紧定螺钉	2	45#					
16	NE100-06-03	平键	2	45#	0.6	1.2			
15	GB1154-29	油杯 B-5	2	成品					
14	NE100-06-02	下部轴承座	2	ZG310-570					
13	NE100-06-01	下部轴承盖	2	ZG310-570					
12	HG4-692-67	油封 PD110X140X14	4	成品					
11	GB286-64	轴承 3520	2	成品					
10	GB41-86	螺母 M10	32	Q235					
9	GB5780-86	螺栓 M10X40	12	Q235					
8	GB93-87	弹垫 14	40	65Mn					
7	GB41-86	螺母 M14	40	Q235					

6	GB5781-86	螺栓 M14X40	40	Q235					
5	GB41-86	螺母 M24	12	Q235					
4	GB5781-86	螺栓 M24X95	4	Q235					
3	GB95-85	大平垫 12	40	Q235					
2	GB93-87	弹垫 12	40	65Mn					
1	GB5781-86	螺栓 M12X25	20	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	重量	比例
下部装配									NE100-06-00
部件									
设计	李连通	标准化						1:10	
校对	秦海波	批准							
审核	刘飞	日期						共	张
工艺									

