



技术要求

1. 下部张紧装置安装后应注意轴间平衡。
2. 允许在轴承的底部加垫片以便调整同轴度。
3. 件3压板连接处允许加垫片以便调整导向板的滑动间隙。
4. 重锤块选放数量应按说明书计算。

27	GB41-86	螺 母 M18	12	5	0.044	0.52	
26	GB93-87	垫 圈 18	12	65Mn	0.011	1.32	
25	GB5782-86	螺 栓 M18×35	12	8.8	0.08	0.96	
24	TH800.1-9	角 钢	2	Q235 A	9.2	18.4	
23	TH800.1-8	护 板	2	Q235 A	16.5	33	
22	TH800.1-7	吊 杆	4	Q235 A	1.3	5.2	
21		销 5×70	2	Q235 A	0.01	0.02	
20	TH800.1-6	拉 杆	1	焊接件	18.1	18.1	
19	GB93-87	垫 圈	4	65Mn			
18	GB6170-86	螺 母 M20	4	8	0.06	0.24	
17	GB5782-86	螺 栓 M20×70	4	8.8	0.2	0.8	
16	TH800.1-5	固 定 架	2	焊接件	3.3	6.6	
15	TH800.1-5	封 板	2	Q235 A	2.2	4.4	
14	TH800.1-4	盖 板	1	Q235 A	24	24	
13	GB41-8	螺 母 M16	48	8	0.03	1.44	
12	GB93-86	垫 圈 16	48	65Mn	0.001	0.048	
11	GB5782-86	螺 栓 M16×35	48	8.8	0.06	2.88	
10	TH800.1-3	重 锤 块	见说明书	Q235 A	16		
9	TH800.1-2	连 杆	2	Q235 A	26	52	
8	TH800.1.4	进 料 口	1	焊接件	93.2	93.2	
7	GB6170-86	螺 母 M10	45	8	0.01	0.45	
6	GB93-87	垫 圈 10	13	65Mn	0.002	0.026	
5	GB5782-86	螺 栓 M10×25	45	8.8	0.01	0.45	
4	TH800.1.3	下 部 张 紧 装 置	1	组 件	1080	1080	
3	TH800.1-1	压 板	4	Q235 A	5.1	20.4	
2	TH800.1.2	导 架	2	焊接件	26.4	52.8	
1	TH800.1.1	下 部 机 壳	1	组 件	698	698	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注

TH800.1							
下部区段							
设计				阶段标记		重量	比例
审核				1786		1:12	
工艺				共 张		第 张	