



技术要求

1. 壳体两端法兰的平面度为 mm.1.5
2. 壳体两端法兰与壳体对中平面的垂直度为 mm. 1.5
3. 壳体钢板表面任意一米长度范围内的平面度为 mm.且不允许凸凹
4. 铰链装配后,在轴上取一沉孔,然后用方头螺栓拧紧螺母及螺母垫圈
5. “铰链法兰”事先把扁轴法兰沿密封面处磨成三棱,待主轴承装后,分别把上下两棱与钢板焊接,中间段与钢板焊接
6. 安装后,铰链长轴及导轴中心线应和壳体对中,其轴线的偏移和倾斜角不得大于 mm.
7. 装配后,轴承座应充满油,铰链和托轮应转动灵活
8. 外罩非运动表面涂防锈漆一道,外表面加喷色漆一道
9. 件 19 上标出设计要求的转向

注 1.本图未(左)侧视图(右)侧视图与左表对照  
2.法兰连接螺栓规格 (M12)需做发变时另行发变

18	GB93-87	弹簧垫圈	16	4	65Mn	0.0077	0.031		
17	GB41-86	螺母	M16	4	Q235	0.034	0.136		
16	GB5781-86	螺栓	M16X60	4	Q235	0.13	0.52		
15	GB96-85	大垫圈	10	2	Q235	0.012	0.024		
14	GB5781-86	螺栓	M10X25	2	Q235	0.025	0.05		
13	MSR500-02-08	托轮轴压板		2	Q235	0.1	0.2		
12	GB7810-87	带座外球面球轴承	FL309	2	成品	1.8	3.6		
11	HG4-692-67	油封	PD45X70X12	2	成品	0.03	0.06		
10	MSR500-02-07	带座轴承板		2	HT200	1.6	3.2		
9	GB3985-83	垫片	t=1	三副	石棉橡胶板				
8	GB894.1-88	轴用弹性挡圈	50	1	65Mn	0.01			
7	FU500-02-05	托轮		1	HT250	67.6			
6	FU500-02-04	平键	14X9X90	1	45	0.086			
5	FU500-02-03	托轮轴		1	45	9.54			
4	FU500-02-02	首节下导轨		1	45	6.5			
3	FU500-02-01	首节机壳装配		1	组合件	715.32			
2		标牌		1	L7	0.11			
1	GB12618-90	轴芯铆钉	φ4x10	4	铝	0.002	0.008		

35	GB70-85	圆柱头六角螺钉	M12X35	3	35	0.051	0.153		
34	FU500-02-14	轴承座装配(B)		1	组合件	135.23			
33	FU500-02-13	传动轴		1	45	140.46			
32	GB41-86	螺母	M20	1	Q235	0.0619			
31	GB85-88	方头圆柱头螺钉	M20X90	1	35	0.261			
30	FU500-02-12	输送链条		1	ZG310-570	276.37			

29	FU500-02-11	平键	36X20X180	1	45	0.97			
28	GB41-86	螺母	M12	6	Q235	0.0163	0.098		
27	GB5781-86	螺栓	M12X35	6	Q235	0.046	0.276		
26	FU500-02-10	密封板复合件		1	铸钢件	12.84			
25	HG4-692-67	油封	PD150X180X16	2	成品	0.09	0.18		
24	FU500-02-09	轴承座装配(A)		1	组合件	135.5			
23	GB93-87	弹簧垫圈	12	6	65Mn	0.0046	0.028		
22	GB5781-86	螺栓	M12X30	6	Q235	0.0409	0.245		
21	FU500-02-08	圆压板		1	Q235	1.42			
20	FU500-02-07	平键	C36X20X160	1	45	0.86			
19	FU500-02-06	传动大链轮	P=28A P=32A	1	ZG310-570	189.93			

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							首节装配
							FU500-02-00
							部件
				重量	1149.34	比例	1:15
				共	张	数	张

