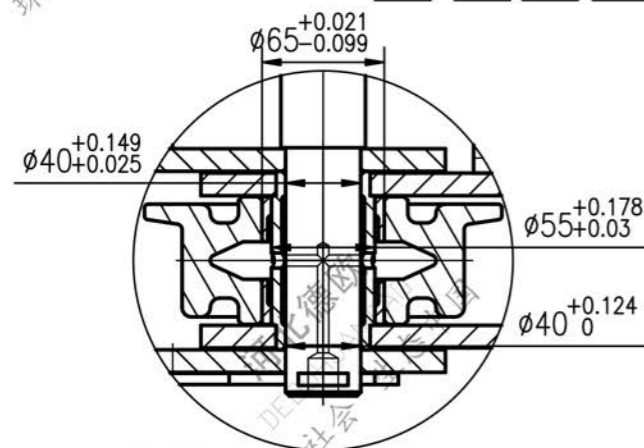
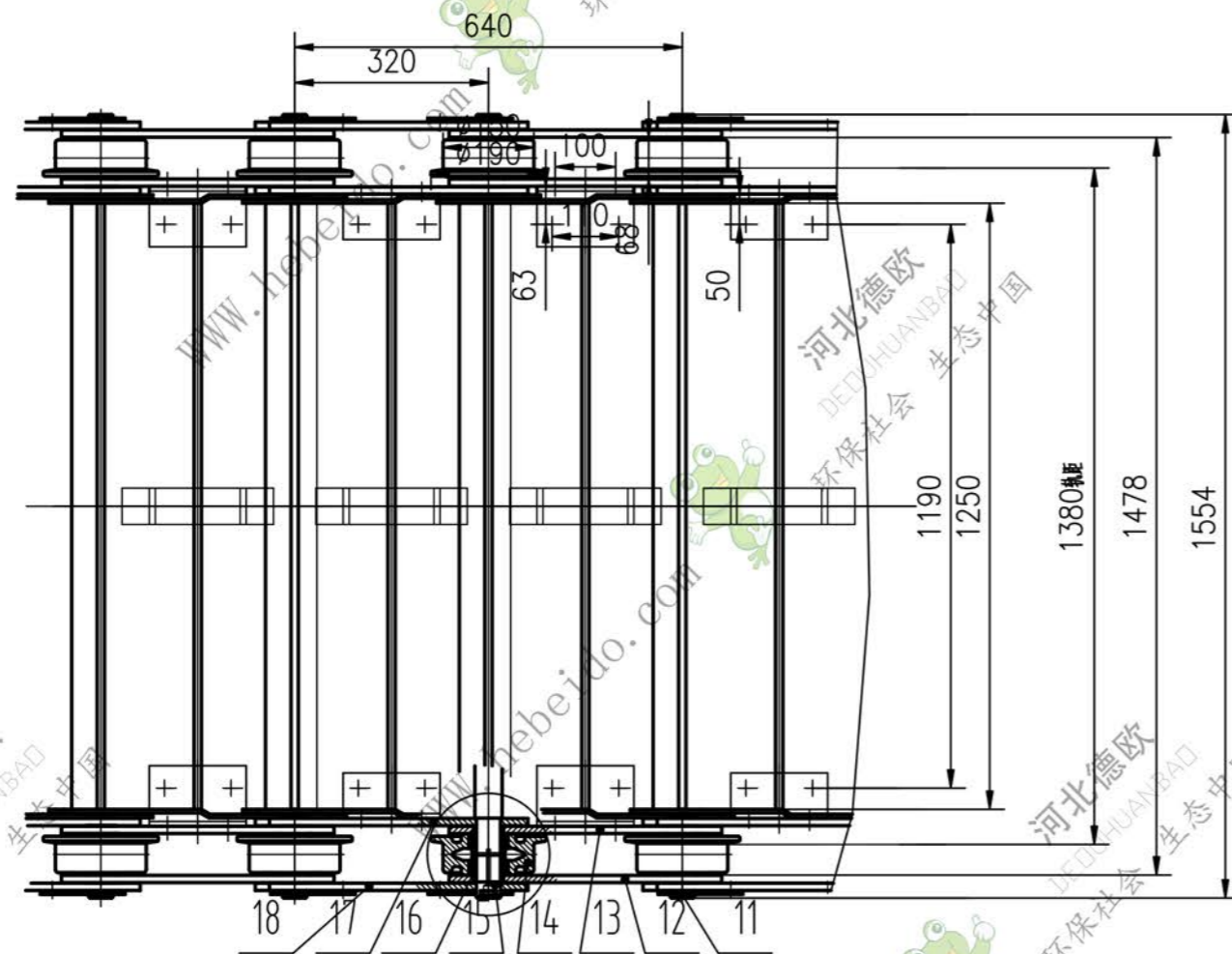
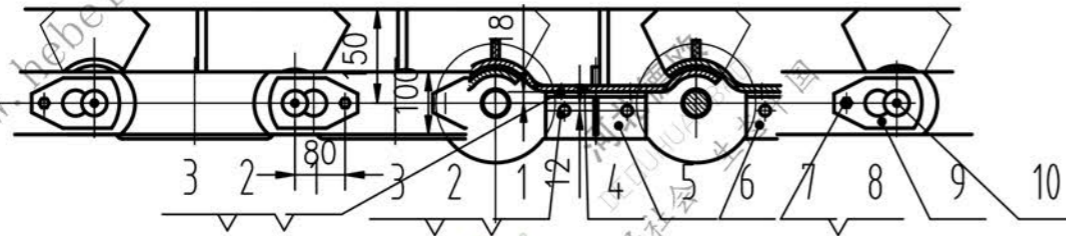


70-00.015Z17B

链板运行方向



技术要求

1. 组装前应将内外链板按节距公差0.05级差分组, 同组内相应组装。
2. 组装前应将各零件清洗干净, 各配合面不得有任何杂质, 铁锈, 液轮内蓄满润滑脂 (ZG-3钙基润滑脂), 组装后液轮转动应灵活。
3. 二个节距为一环, 每环长640mm。
4. 组装时每隔2根短轴装1根长轴, 6个节距为一组, 每组长1920mm。

18	BL12510.00-04-12	外链板2	2	45	4.3	8.6		
17	BL12510.00-04-11	外链板1	2	45	4.3	8.6		
16	BL12510.00-04-10	钢套	4		0.7	2.8		
15	BL12510.00-04-09	长轴	1		18.7	18.7		
14	BL12510.00-04-08	液轮	4		6.9	27.6		
13	BL12510.00-04-07	内链板2	2	45	4.3	8.6		
12	BL12510.00-04-06	内链板1	2	45	4.3	8.6		
11	BL12510.00-04-05	短轴	2	45	2.8	5.6		
10	GB1155-79	油杯 16	4					
9	BL12510.00-04-04	卡板	4	65Mn	0.4	1.6		
8	GB93-87	垫圈 12	4	65Mn				
7	GB5783-86	螺栓 M12x25	4	8.8级				
6	BL12510.00-04-03	角钢2	2	焊接件	1.7	3.4		
5	BL12510.00-04-02	角钢1	2	焊接件	2.1	4.2		
4	BL12510.00-04-01	槽板	2	焊接件	51	102		
3	GB93-87	垫圈 16	16	65Mn				
2	GB41-86	螺母 M16	16	5级				
1	GB5780-86	螺栓 M16x45	16	4.8级				
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单件	总计		

组合件



设计	李连通	标准化		图样标记	重量	比例
审核	秦海波				200.3	1:12
工艺	刘飞	日期		共 页	第 页	

BL12510.00-04