



技术要求

1. 安装后,两链轮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2mm,并应转动灵活,
 2. 轴承座应充满黄油,
 3. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各一层.
- 注:本图为左装驱动视图,(右装)驱动视图结构与左装对称.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
27	GB1154-79	旋盖式油杯 A-50	2	成品			
26	GB93-87	弹簧垫圈 30	4	65Mn			
25	GB5780-86	螺栓 M30X320	4	Q235			
24	BL1200-02-11	平键 32X18X160	1	45			
23	BL1200-02-10	传动大链轮	1	ZG310~570	Z=57	P=44.41	借用
22	HG4-692-67	骨架式油封	1	成品			130X160X15
21	GB286-64	轴承 3526	2	成品			
20	HG4-692-67	骨架式油封	2	成品			140X170X16
19	BL1200-02-09	平键 36X20X150	2	45			
18	BL1200-02-08	主轴	1	45			
17	GB6170-86	螺母 M16	2	Q235			
16	GB83-76	方头紧定螺钉 M16X70	2	Q235			
15	BL1200-02-07	轴承盖 NE100-02-1202	2	HT200			借用
14	BL1200-02-06	轴承座 NE100-02-1201	2	HT200			借用
13	GB93-87	弹簧垫圈 12	12	65Mn			
12	GB5780-86	螺栓 M12X50	12	Q235			
11	BL1200-02-05	轴承网盖 FU410-209-1	1	HT200			借用
10	BL1200-02-04	轴承透盖 NE100-02-1203	1	HT200			借用
9	BL1200-02-03	圆压板 FU410-203	1	Q235			借用
8	GB93-87	弹簧垫圈 16	1	65Mn			
7	GB5782-86	螺栓 M16X30	1	Q235			
6	GB93-87	弹簧垫圈 30	4	65Mn			
5	GB97.1-85	平垫圈 30	4	Q235			
4	GB6170-86	螺母 M30	4	Q235			
3	GB5782-86	螺栓 M30X120	4	Q235			
2	BL1200-02-02	头部链轮	2	ZG310-570			
1	BL1200-02-01	头部机架	1	结构件			

标记				更改文件号			签字日期			图样标记			重量比例		
设计				标准化											1:12
校对	李连通			批准											
审核	秦海波														
工艺	刘飞			日期											

头部装配

BL1200-02-00

部件

