



- 技术要求**
1. 本视图为左装驱动所对应的主轴总成装配，右装总成与其对称。
 2. 链轮装配后，通过其锁紧螺孔用 $\phi 15$ 的钻头在轴上配钻一深 10mm 的孔，并用方头圆柱端紧定螺钉及螺母锁紧链轮。
 3. 链轮安装后的中心应对中，其轴向偏移和径向歪斜值均不得大于 2mm。
 4. 轴承座应充满黄油，且链轮应转动灵活。
 5. 链轮非加工表面涂红漆，齿面涂黑漆。
 6. 在传动链轮上标出设计要求的转向。

16	FU600-02-03-10	轴承座装配	1	Q235		借用	4	FU600-02-03-8	平键 C50X28X250	1	45				
15	HG4-692-67	油封 130X160X15	1	成品		外购	3	FU600-02-03-7	双孔轴端挡圈	1	35				
14	FU600-02-03-6	密封板复合 (2)	1	Q235			2	GB93-87	弹簧垫圈 16	2	65Mn			外购	
13	GB41-86	螺母 M20	2	Q235		外购	1	GB5781-86	螺栓 M16X50	2	Q235			外购	
12	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M20X80	2	35		外购	序号 代 号 名 称 数量 材 料		单重 总重		备 注				
11	FU600-02-03-5	平键 50X28X180	2	Q235											
10	FU600-02-03-4	主轴	1	Q235											
9	FU600-02J-03-3	输送链轮	2	ZG310-570											
8	HG4-692-67	油封 230X265X18	1	成品		外购									
7	FU600-02-03-2	密封板复合 (1)	1	结构件											
6	FU600-02-03-9	轴承座装配	1	结构件		借用									
5	FU600-02-03-1	传动大链轮	1	ZG310-570											
										主 轴 装 配		FU600-02-03			
												结 构 件			
										图 样 标 记		重 量		比 例	
												1:8			
										关 系 表		第 页			
										设计		标准		日期	
										校 对		李连通		批 准	
										审 核		秦海波			
										工 艺		刘 飞		日 期	

