



技术要求

1. 件7 德 9 件 之间的相互焊接要求密封,不得漏油
2. 本链轮罩用于左装驱动,右装链轮罩尺寸值与图相同  
R100X50 的长圆孔和 孔开口方向与本图相反
3. 去除毛刺,焊渣,喷防锈漆和色漆各一道

14	GB93-87	弹簧垫圈	8	28	65Mn	0.0011	0.031		3	观察盖	t=2	1	有机玻璃	0.045		下料100X190
13	GB41-86	螺母	M8	28	Q235	0.0064	0.179		2	手把	φ10	2	Q235	0.139	0.278	下料φ10X227
12	GB5781-86	螺栓	M8X20	28	Q235	0.013	0.364		1	端法兰	t=3	4	Q235	0.202	0.808	下料286X30
11	GB93-87	弹簧垫圈	5	4	65Mn	0.0003	0.0012		序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注
10	GB5781-86	螺栓	M5X10	4	Q235	0.003	0.012									
9		右下侧板	t=3	1	Q235	18.78										
8		左下侧板	t=3	1	Q235	16.57										
7		下弯板	t=3	1	Q235	12.18		下料2350X220	标记	处数	更改文件号	签 字	日 期			
6		右上侧板	t=3	1	Q235	18.78			设计		标准化			图 样 标 记	重 量	比 例
5		左上侧板	t=3	1	Q235	16.57			校 对		批 准				96.49	1:10
4		上弯板	t=3	1	Q235	11.89		下料2350X220	审 核							
									工 艺		日 期	2002.05		共 张	第 张	

链轮罩

NE150-01-01

结构件

