



21	GB3985-83	密封垫 t=1	2	XB200	0.023	0.046		
20	HG4-692-67	油封 PD35x56x12	2					
19	GB93-87	垫圈 14	4	Q235A	0.001	0.004		
18	GB41-86	螺母 M14	4	Q235A	0.012	0.048		
17	GB5781-86	螺栓 M14x55	4	Q235A	0.051	0.204		
16	FU200-02-05	托轮轴压板	2	Q235A	0.08	0.16		
15	GB5781-86	螺栓 M10x20	2	Q235A	0.029	0.058		
14	HG4-692-67	油封 PD85x110x12	2					
13	GB41-86	螺母 M10	10	Q235A	0.008	0.08		
12	GB5781-86	螺栓 M10x20	2	35	0.029	0.058		
11	FU200-02-04	主轴	1	45		20.4		
10	FU200-02-03(A,B)	传动大链轮	1	ZG310-570				
9	FU200-02-03	键 C20X12X80	1	45		0.147		
8	FU200-02-02	圆压板	1	Q235A		0.385		
7	GB93-87	垫圈 10	20	65Mn	0.001	0.02		
6	GB5781-86	螺栓 M10x25	2	Q235A	0.023	0.046		
5	GB3083-82	钢丝 $\phi 1.6, L=35$	1					
4	FU200-02-01	轴承座装配(A)	1	复合件	16.3			
3	GB93-87	垫圈 18	4	65Mn	0.004	0.016		
2	GB41-86	螺母 M18	4	Q235A	0.037	0.148		
1	GB5781-86	螺栓 M18x60	4	Q235A	0.152	0.608		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	

38	FU200-02-14	轴承座装配(B)	1	复合件	16.9			
37	FU200-02-13	首节机壳	1	复合件	121.2			
36	GB41-86	螺母 M12	1	Q235A	0.037			
35	GB5781-86	螺栓 M12x35	1	Q235A	0.037			
34	GB1096-79	键 25x100	1	45	0.26			
33	FU200-02-12	首节输送链轮	1	ZG310-570	24.9			
32	FU200-02-11	托轮	1	HT200	13.09			
31	FU200-02-10	键 10X8X63	1	45	0.038			
30	FU200-02-09	托轮轴	1	45	2.49			
29	GB894-76	挡圈	1	65Mn	0.001			
28		标牌	1	铝合金				
27		抽芯铆钉 $\phi 4 \times 10$	4	铝				
26	GB5781-86	螺栓 M10x25	8	Q235A	0.023	0.184		
25	GB3882.6-83	带座轴承 FL207	2		0.7	1.4		
24	FU200-02-08	首节上导轨	1	45	1.15			
23	FU200-02-07	钢撑复合	2	复合件	0.866	1.732		
22	FU200-02-06	带座轴承板	2	Q235A	1.60	3.2		

技术要求

1. 首节链轮装配后,主链轮中心线应与机壳对中,其轴向偏移与径向倾斜值 <1.5 毫米
2. 上下导轨中心线与机壳中心线偏移值 <1.5 毫米
3. 链轮和托轮转动应平稳、灵活
4. 所有非活动部分内外表面涂红丹漆,外表面加涂色漆两层
5. 标牌钉在无传动链轮一侧,摆放应端正

注:图系左装视图,右装视图尺寸与此图对称,只需将序号4,10,11,30,33件及相关零件调头安装即可。

设计				日期	2002.05	共 张		第 张
校对				日期		共 张		第 张
审核				日期		共 张		第 张
工艺				日期		共 张		第 张
标记				更改文件号		共 张		第 张
设计				标准		共 张		第 张
校对				批准		共 张		第 张
审核				日期		共 张		第 张
工艺				日期		共 张		第 张

首节装配
FU200-02-00
复合组件

德欧环保
DEOUHUNBAO
环保社会 生态中国