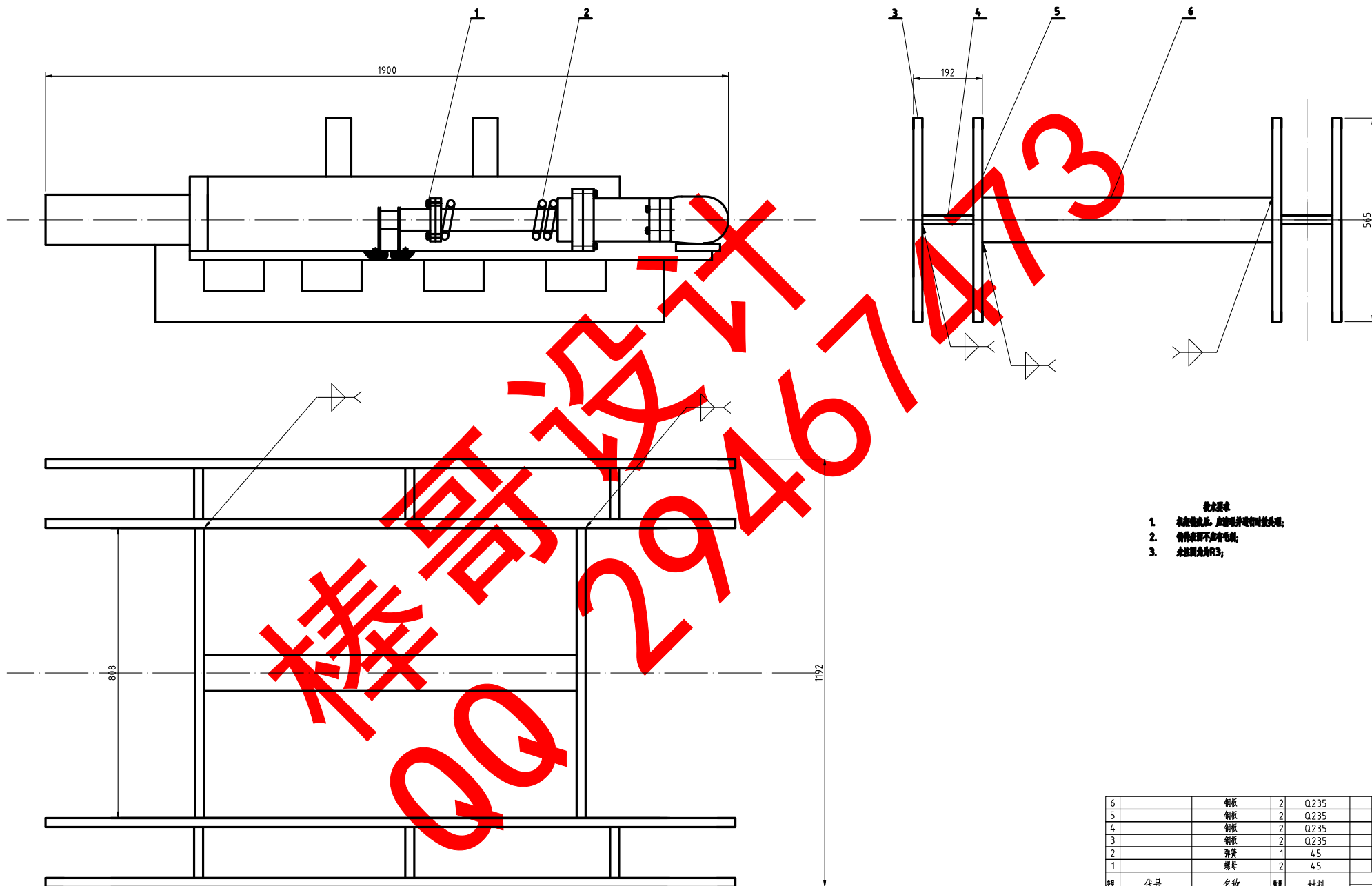


- ### 技术要求
1. 所有零部件装配前必须清洗干净, 履带中不得卡入石块或其它杂质;
 2. 装配后, 机架和靴子应标记, 靴子应转动灵活, 不得有卡紧或拖动现象;
 3. 机体各结合面由密封圈或密封胶密封, 不得有漏注现象;
 4. 深沟球轴承的轴向间隙为 $0.08 \sim 0.3$, 由键紧螺母调整。

25	GB/T297-1994	轴颈	2	45		6014
26	GB/16770-2000	轴套	6	45		M14
23	YLD.0.1	花键	1	45轴		
22	GM2-420	花键	2	45		
21	GB/T89-1-1986	轴衬轴套	2	45		
20	GM2-420	花键轴套	1	45		
19	YLD.0-10	花键轴	2	45		
18	YLD.0-9-9	花键轴	2	45		
17	GB/T297-1994	轴套	2	45		6014
16	GB/16770-2000	轴套	6	45		M6
15	YLD.0-8-8	花键轴套	4	45		
14	YLD.0-7	轴	1	45		
13	GB/16770-2000	轴套	6	45		M6
12	GB/13542-2005	轴套	4	非标准号轴		
11	YLD.0-16770-2000	轴套	6	45		M6
10	YLD.0-6	轴衬套	4	45轴		
9	YLD.0-5	花键轴	2	45		
8	GB/T1095-2003	轴	1	45		
7	GB/16770-2000	轴套	6	45		M10
6	YLD.0-4	轴套	2	45轴		
5	YLD.0.0-2	轴套	1	45		
4	YLD.0.0-1	轴套等	1	45轴		
3	YLD.0-3	花键	2	50mm		
2	YLD.0-2	花键	1	45		
1	YLD.0-1	花键轴	2	45		
种	代号	名称	数量	材料		备注
设计	审核	批准	更改文件号	签名	年月日	
设计	审核	批准		签名	年月日	设计更改记录
数量	材料	重量	比例			
共 1 张 第 1 张			25:1	15		YLD.0

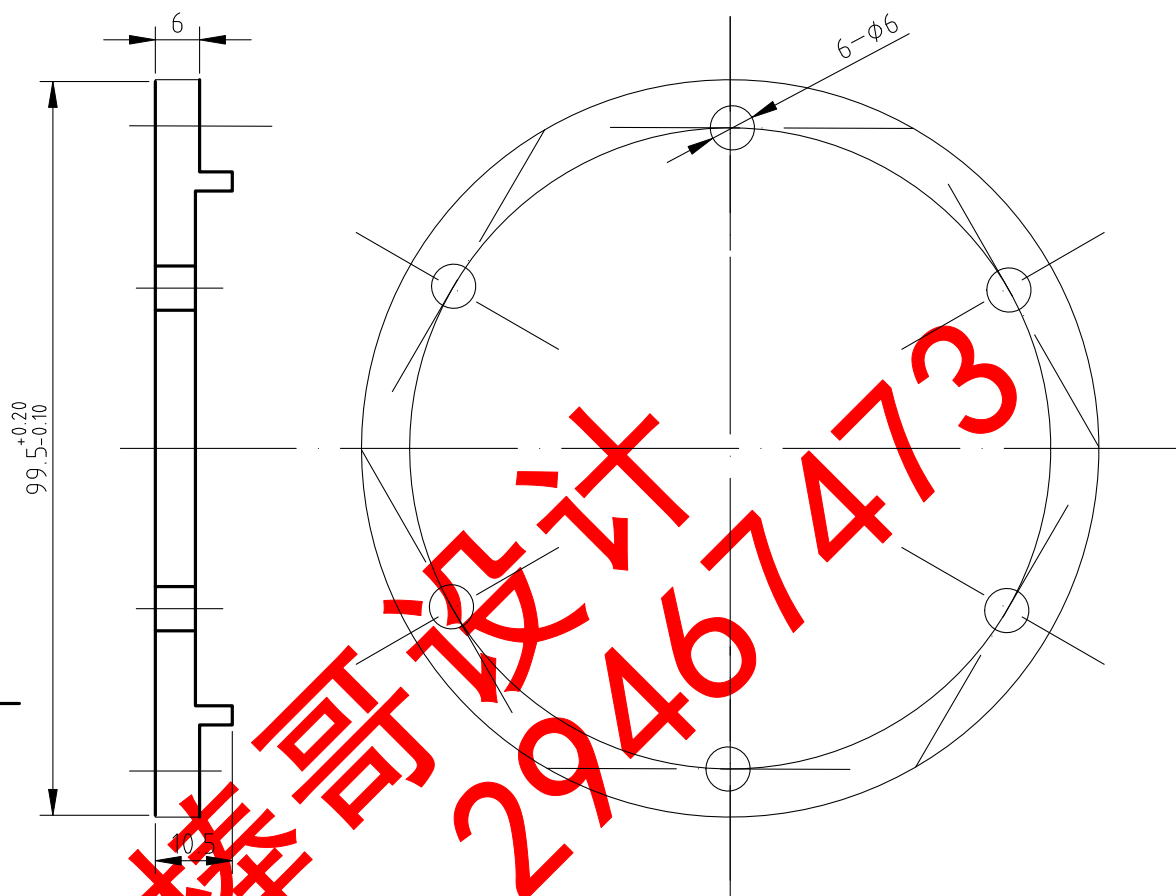
2-机架-A1



- 技术要求**
1. 机座铸成后, 应退火并逐台时效处理;
 2. 铸件表面不应有毛刺;
 3. 未注圆角为R3;

[illegible]

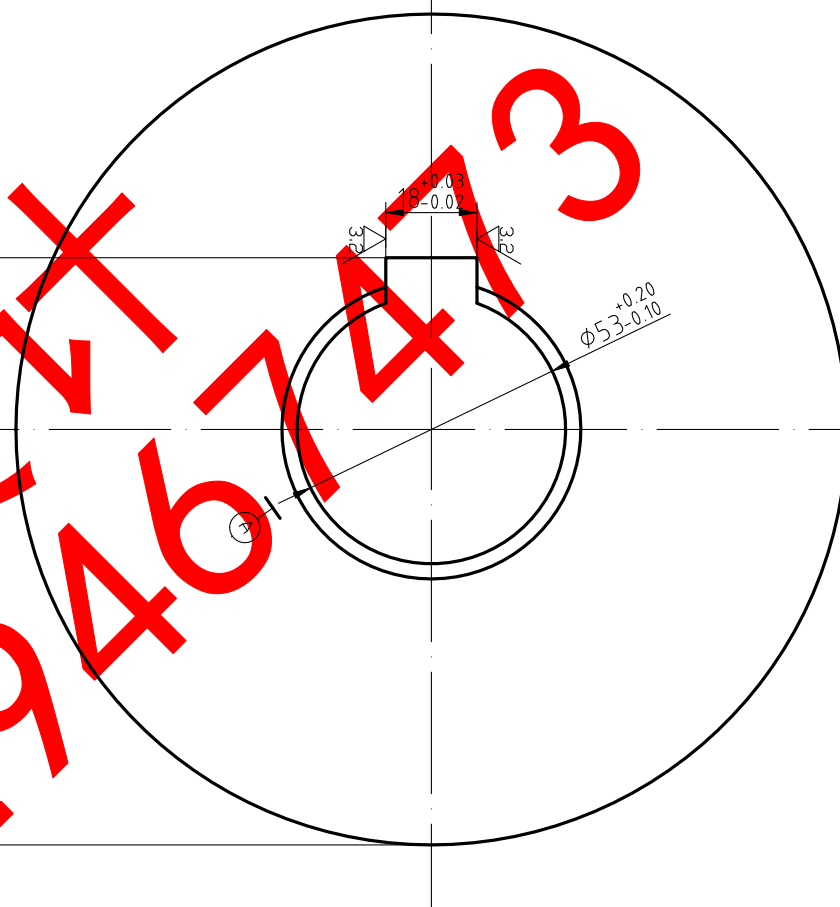
3-支重轮轴承端盖-A4



技术要求

1. 材料为HT150,加工面留余量;
2. 时效处理;

						HT150						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						支重轮轴承盖	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例			
										1: 1	YLD.0-7	
审核												
工艺			批准			共 2 张 第 2 张						



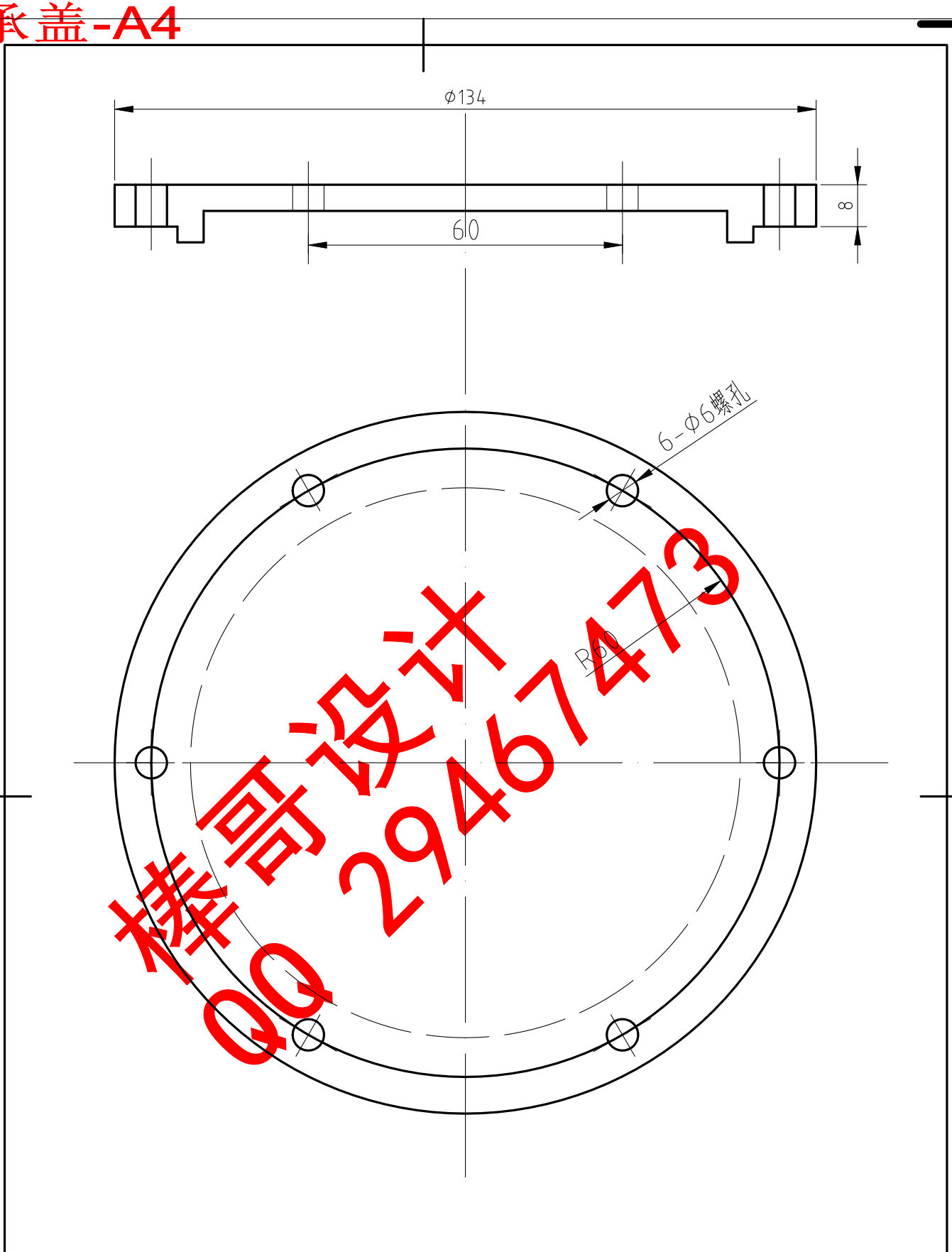
其余 ∇ 12.5

技术要求

1. 材料为HT150，加工面留余量；
2. 时效处理；

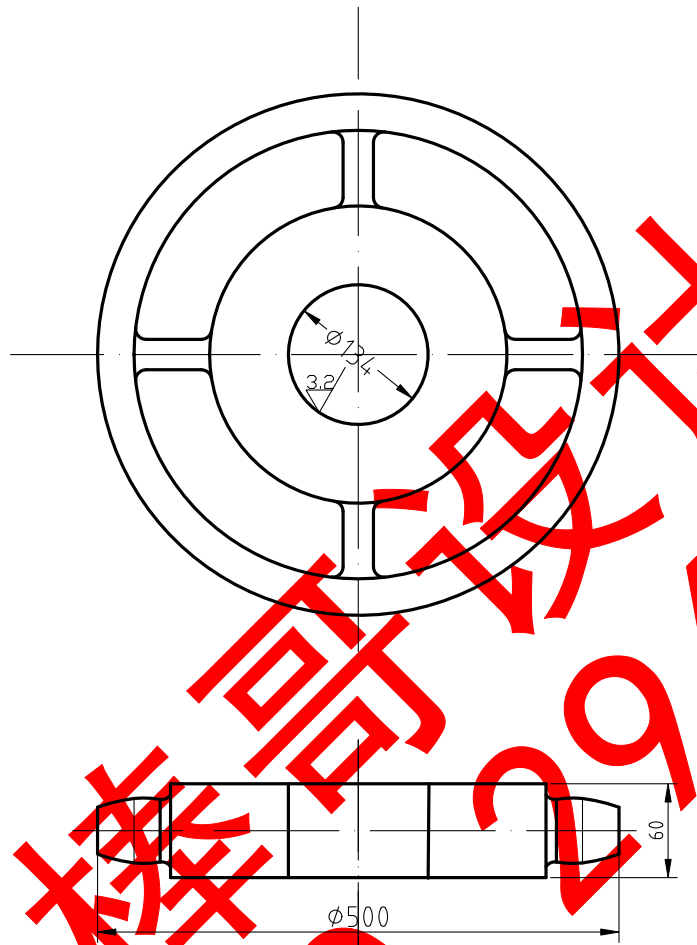
						HT150					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	托轮		
审核								1: 1			
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			YLD.0-3		

5-轴承盖-A4



						HT150			轴承盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			YLD.0-5	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

6-驱动轮-A3



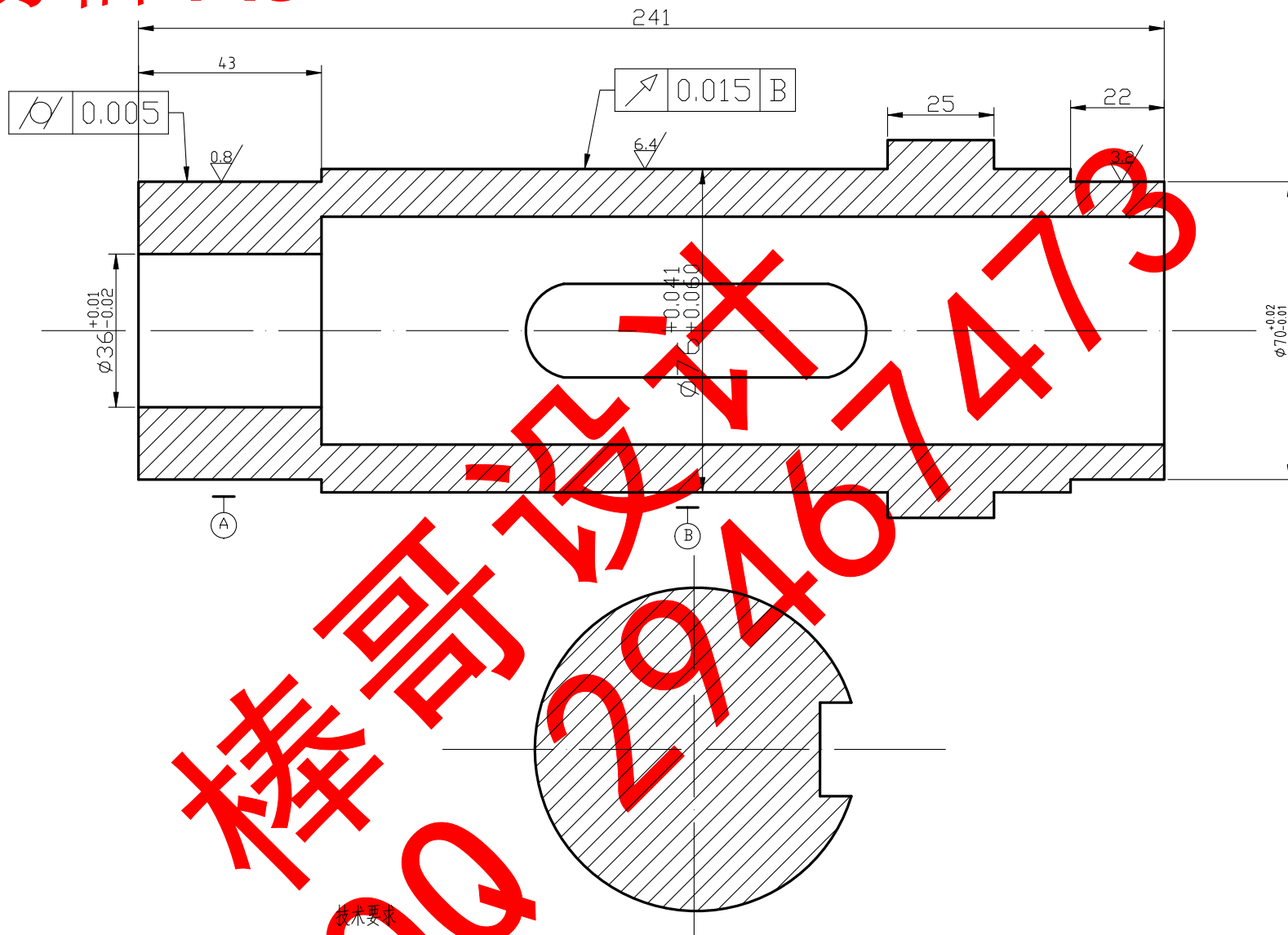
其余 $\sqrt{6.4}$

技术要求

- 1. 材料为铸铁，齿调质处理后表面硬度为250HBW
- 2. 未注圆角为R3
- 3. 未注倒角为c1.5

						45Mn			驱动轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	YLD.0-1
审核								1: 5	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

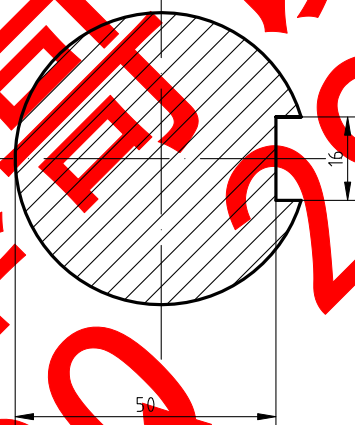
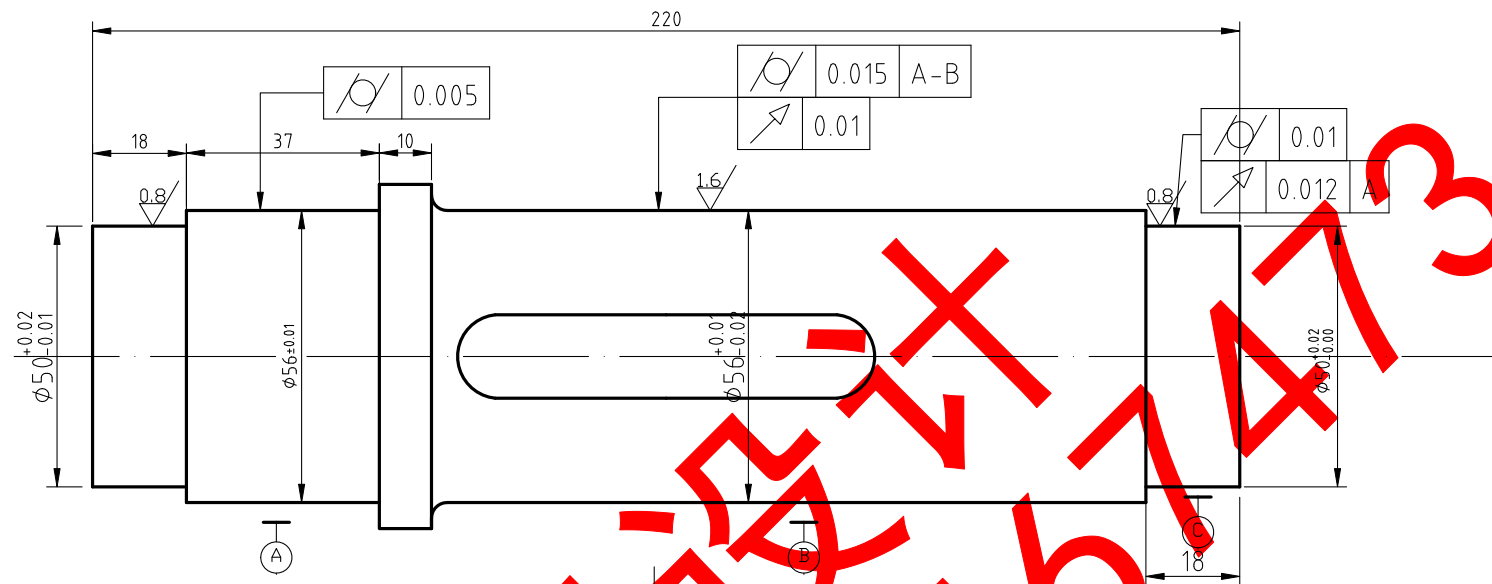
T-驱动轴-A3



- 技术要求
1. 材料为45钢，调质处理，表面硬度为250HBW；
 2. 未注圆角为半径R2；
 3. 未注公差按GB/T18204；

						45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				驱动轴		
设计			标准化								
						阶段标记		重量	比例		
审核									1: 1		
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			YLD.0-10		

8-导向轮轴-A3

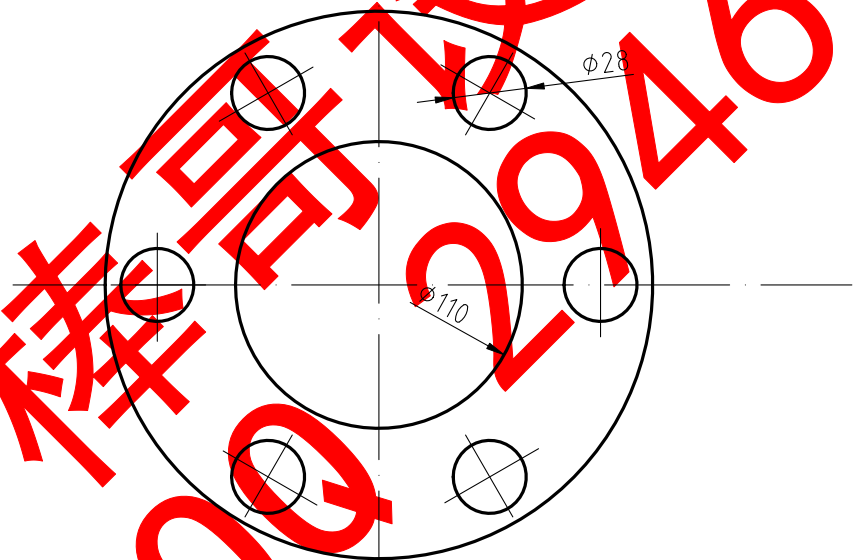
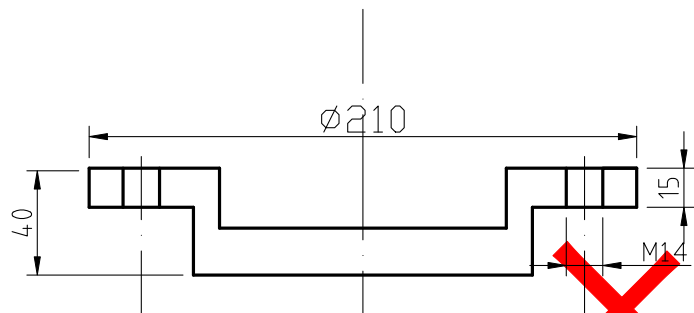


技术要求

1. 材料为45钢，调质处理后表面硬度220HBW
2. 未标注圆角为R3

						45			导向轮轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	YLD.0-5
审核								1: 1	
工艺			批准			共 1张 第 1 张			

9-轴承座-A3



技术要求

1. 材料为45钢;
2. 未注圆角半径为R3

						45			轴承座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1: 2	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			YLD.0-6