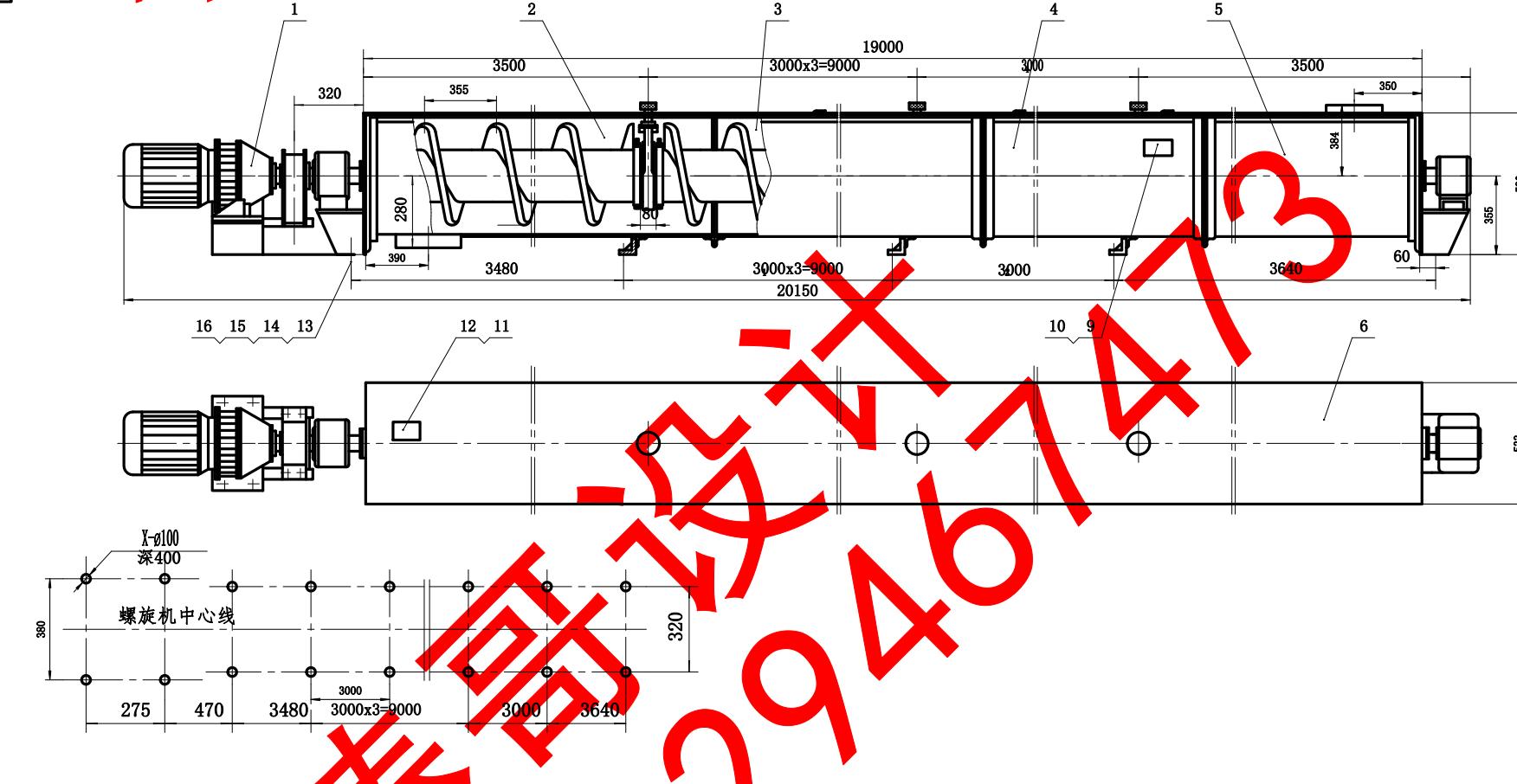


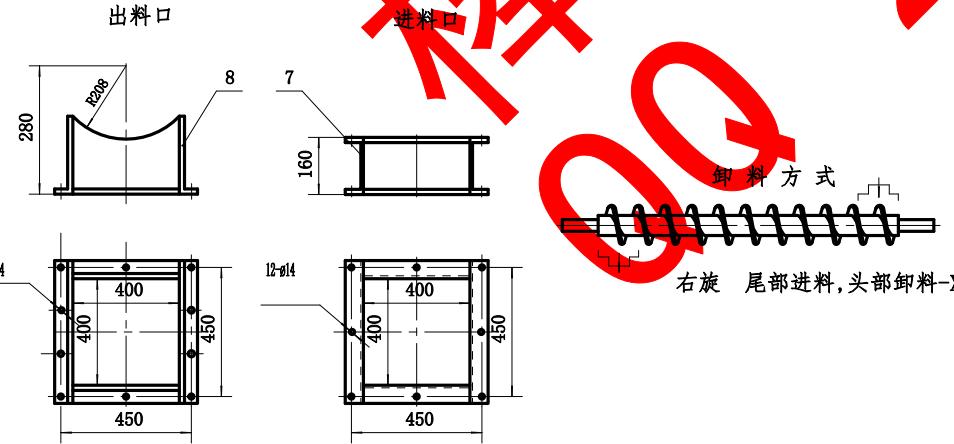
A1-总图



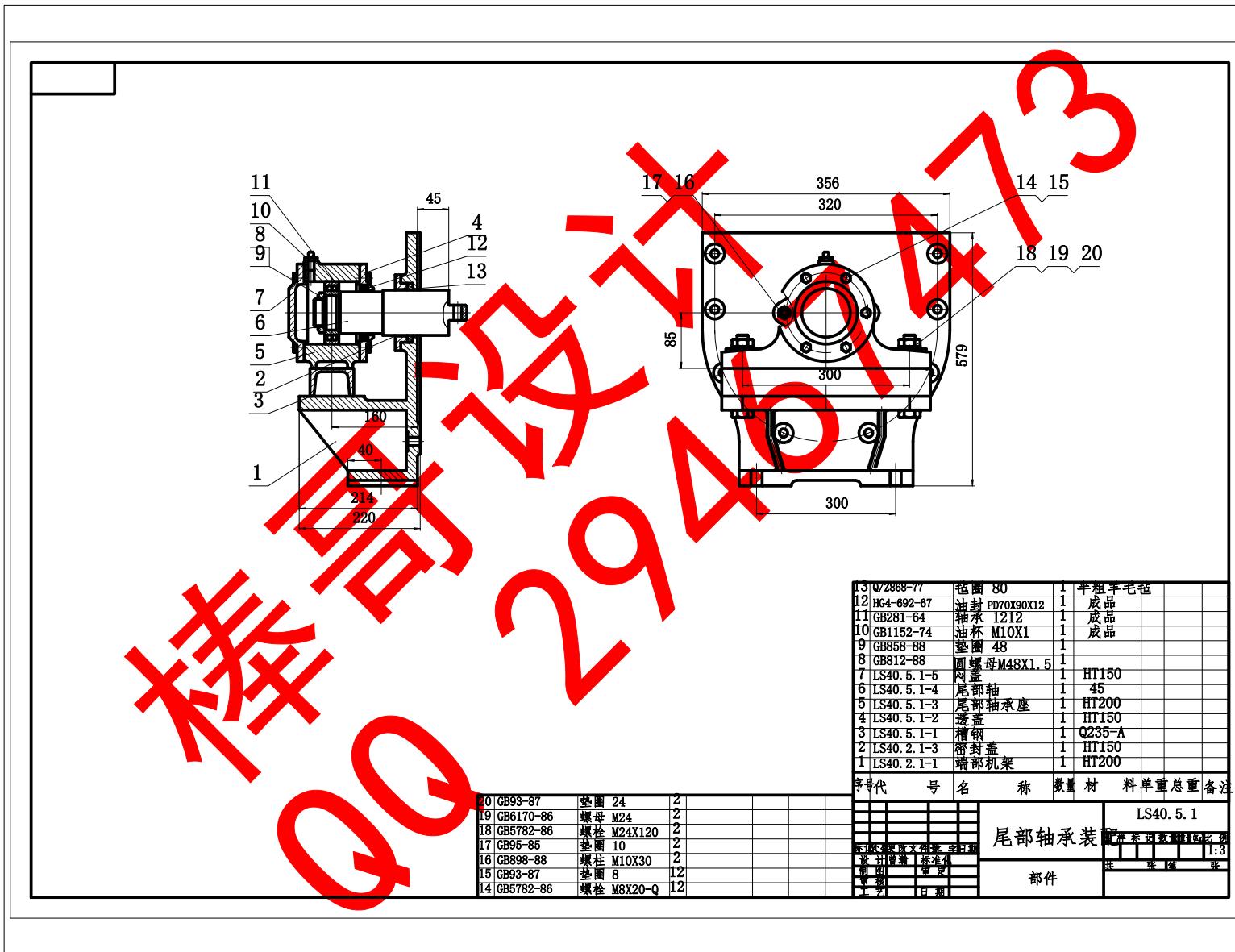
技术要领

1. 输送常温物料(不高于80°C)

2. 进出料按用户需要选用位置在现场安装,螺旋可正反方向旋转.GB5



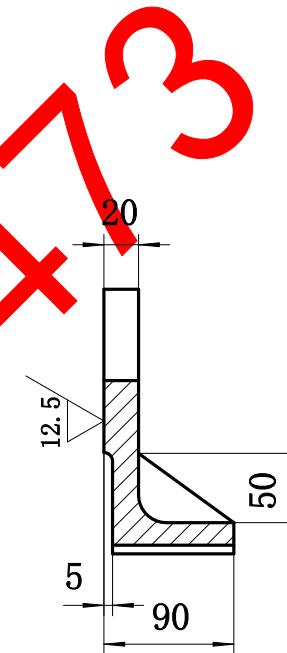
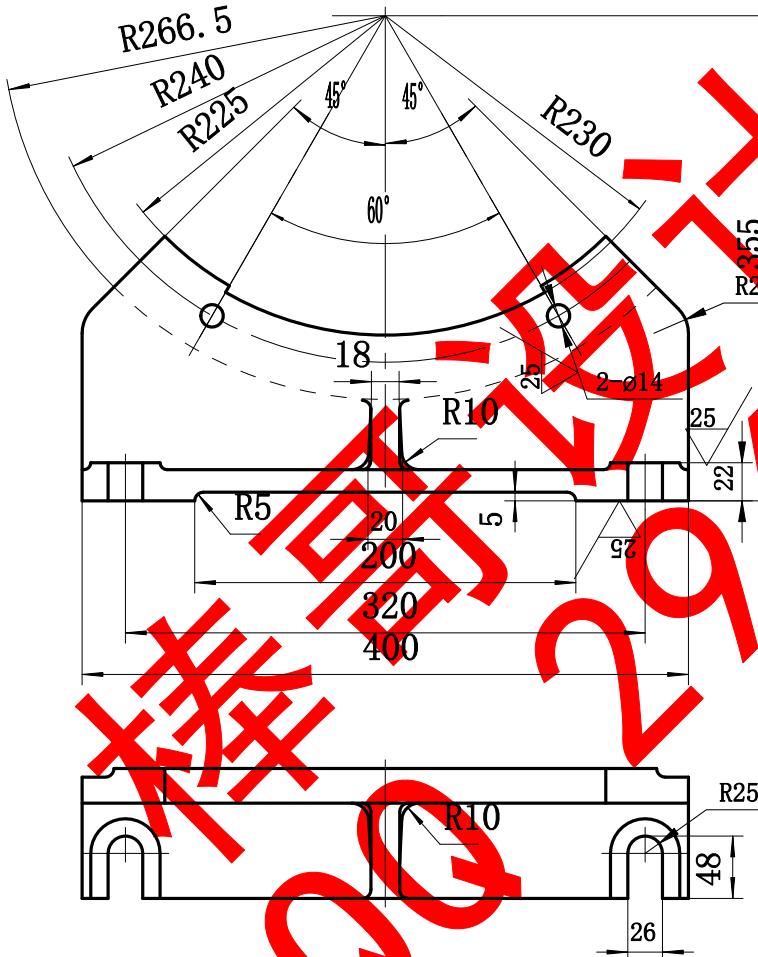
A2-尾部轴承装配



A3-底座

LS40.2.5-1

其余



技术要求

1. 铸件不得有气孔, 缩孔, 裂纹;
2. 未铸造圆角R3—5;
3. 螺孔附近不允许留有砂眼和缩孔.

责任

制图

校核

旧底图总号

底图总号

日期签名

标 记 处		数 据	更 改 文 件	日 期	字
设计	曾瀚				
制图			标准化	审定	
审核					
工艺					

底座

LS40.2.5-1

图 样 标 记 数 量 (Kg) 比 例

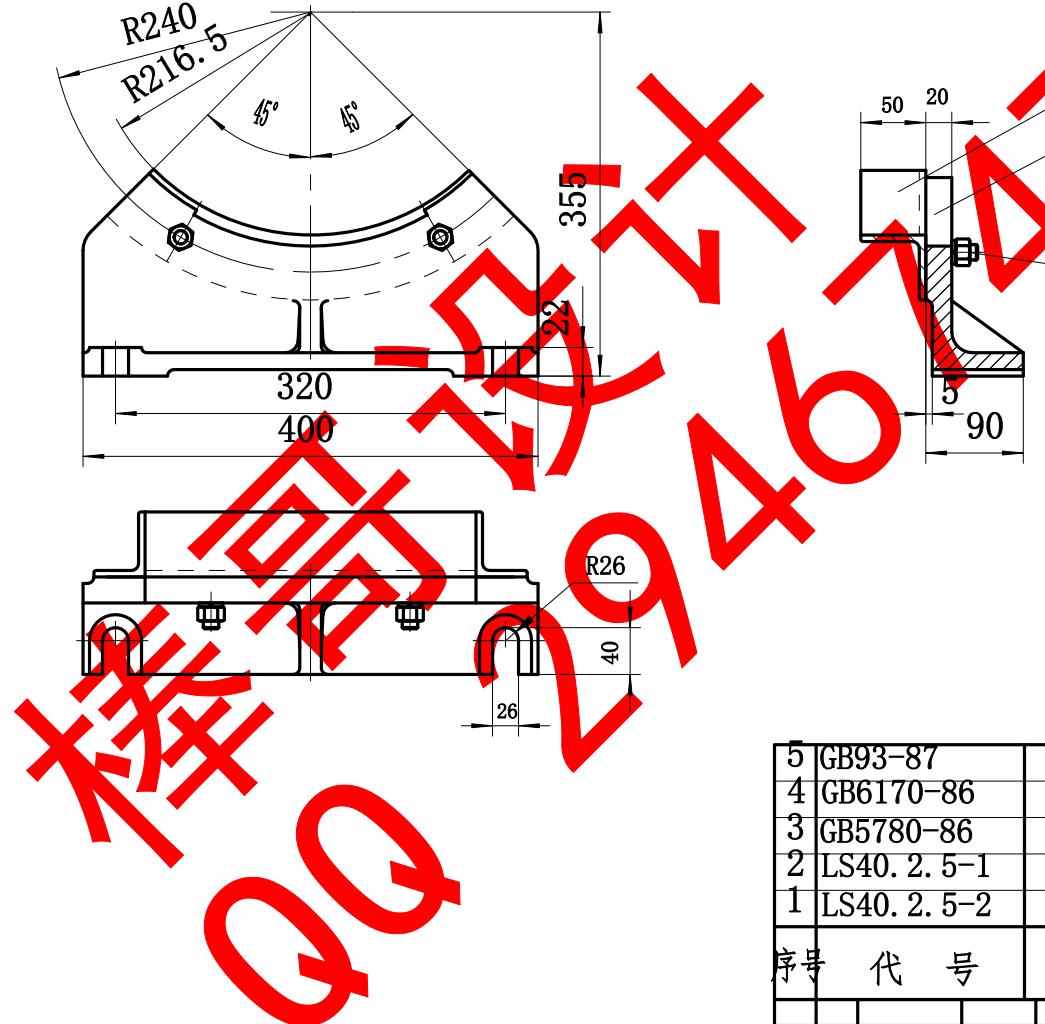
6.7 1:3

HT150

共 张 第 张

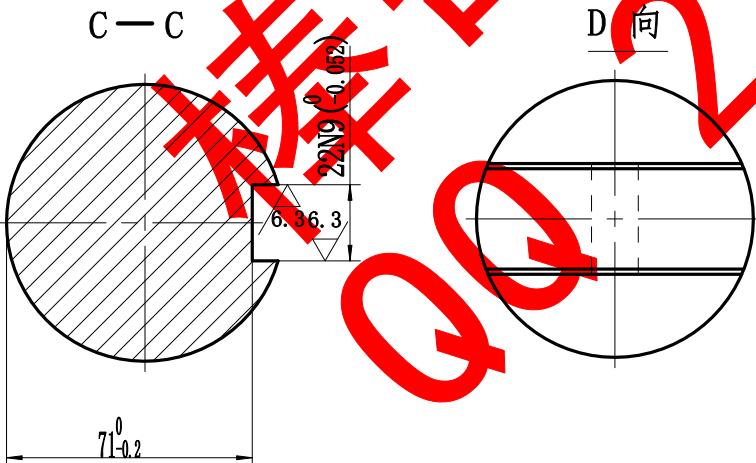
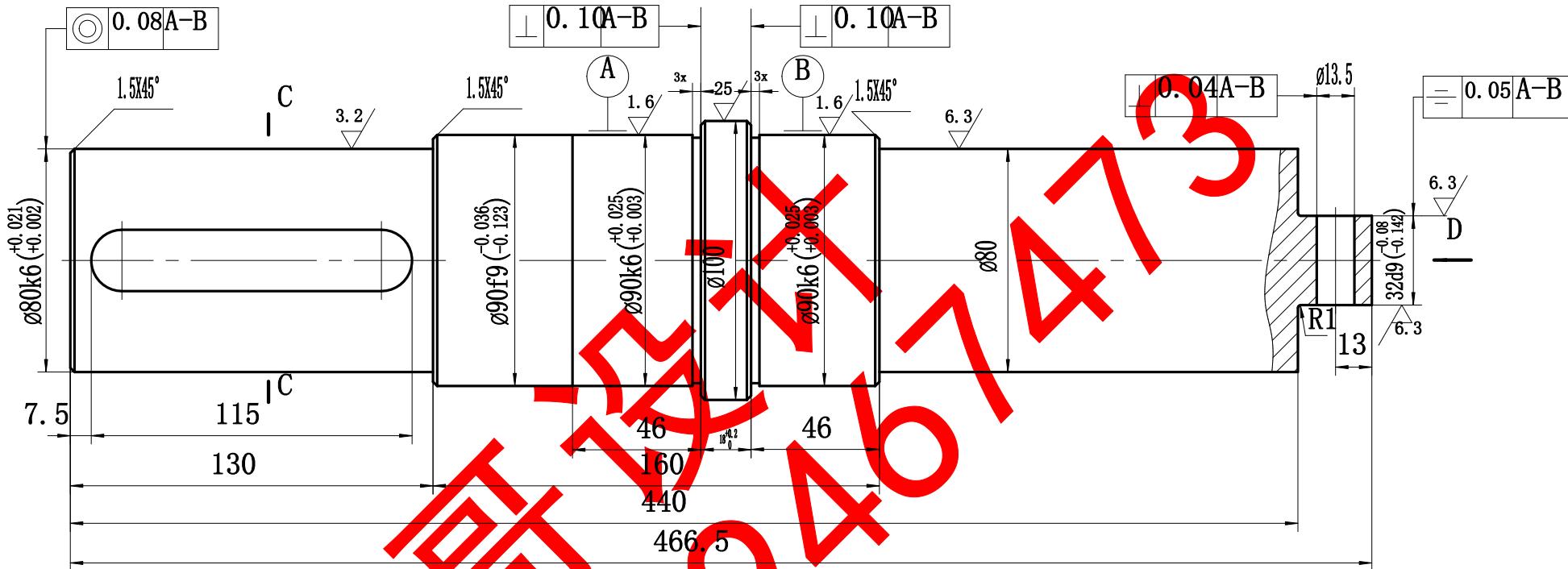
A3-底座装配

LS40. 2. 5



A3-前轴

LS40. 2. 1-2



技术要求

- 1.调质处理HB215-255.
- 2.未注倒角1x45°.
- 3.尺寸32d9处先锻出毛坯后再进行加工.
- 4.尺寸32d9每件必检.

标注更改文件号			
字数			
设计	曾海	标准化	日期

LS40. 2. 1-2

前 轴

图 样 标 记 数 量 重 量 (kg) 比 例

1:1.5

共 张 第 张

45

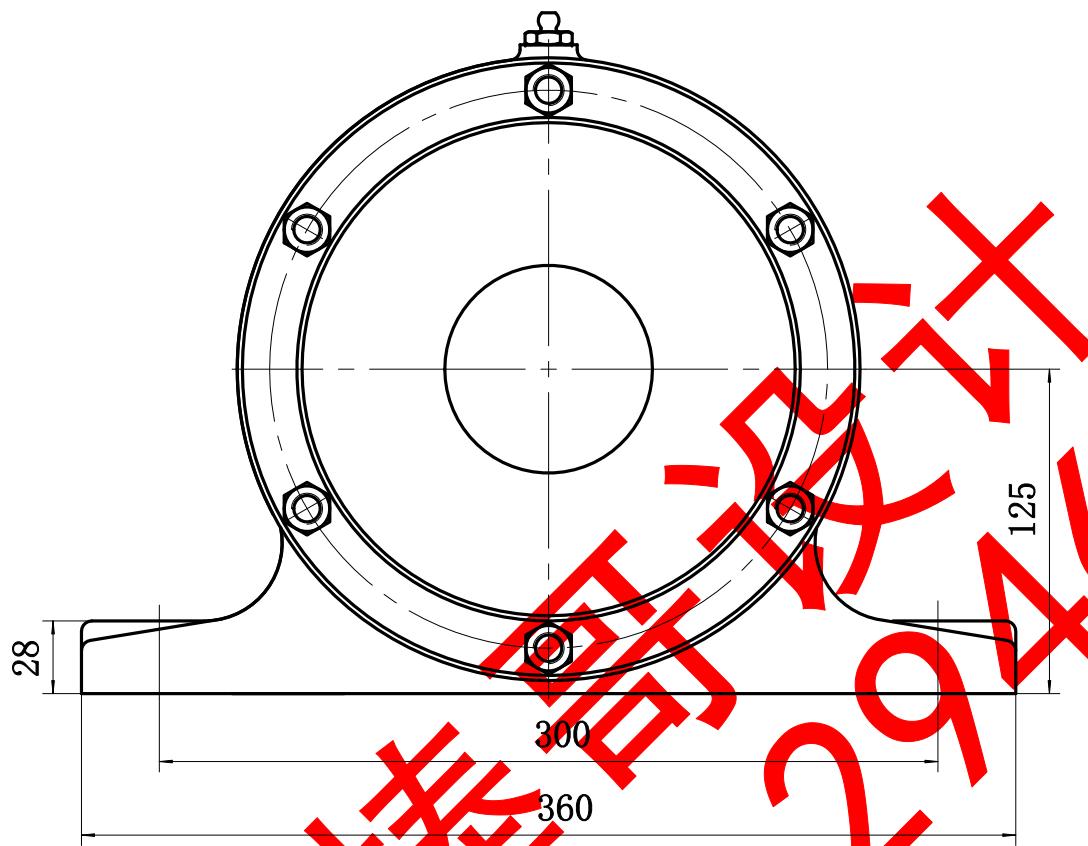
责任
制图
审核
校对

底图总号

日期签名

A3-头部轴承装配

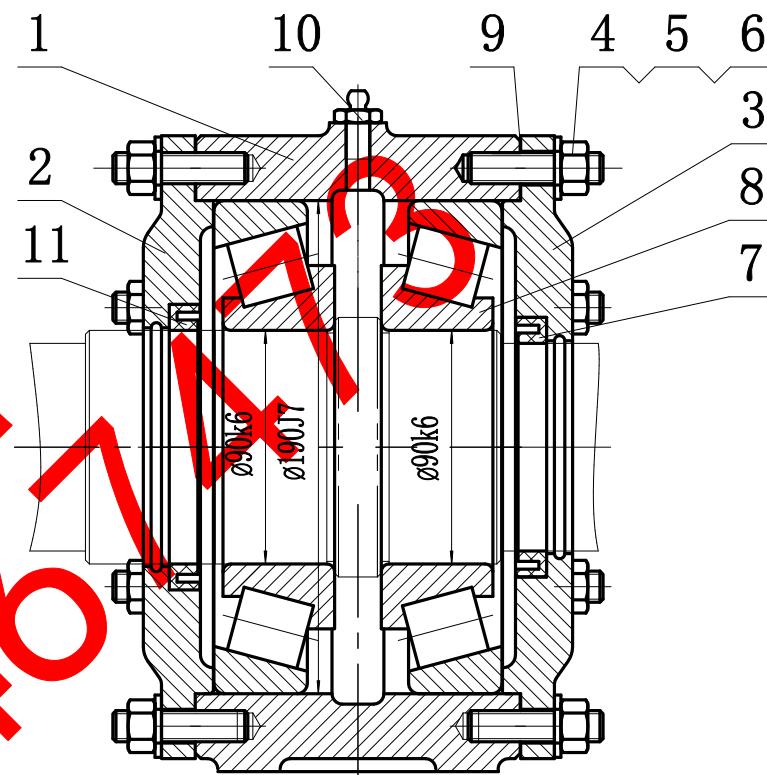
LS40. 2. 1. 1



技术要求

- 用手转动轴,使其转动灵活;
- 滚动轴承应紧贴在轴肩上,其间隙不得超过0.05毫米;
- 轴承箱内必须有充其空间2/3的锂基润滑脂(SY1508-65)

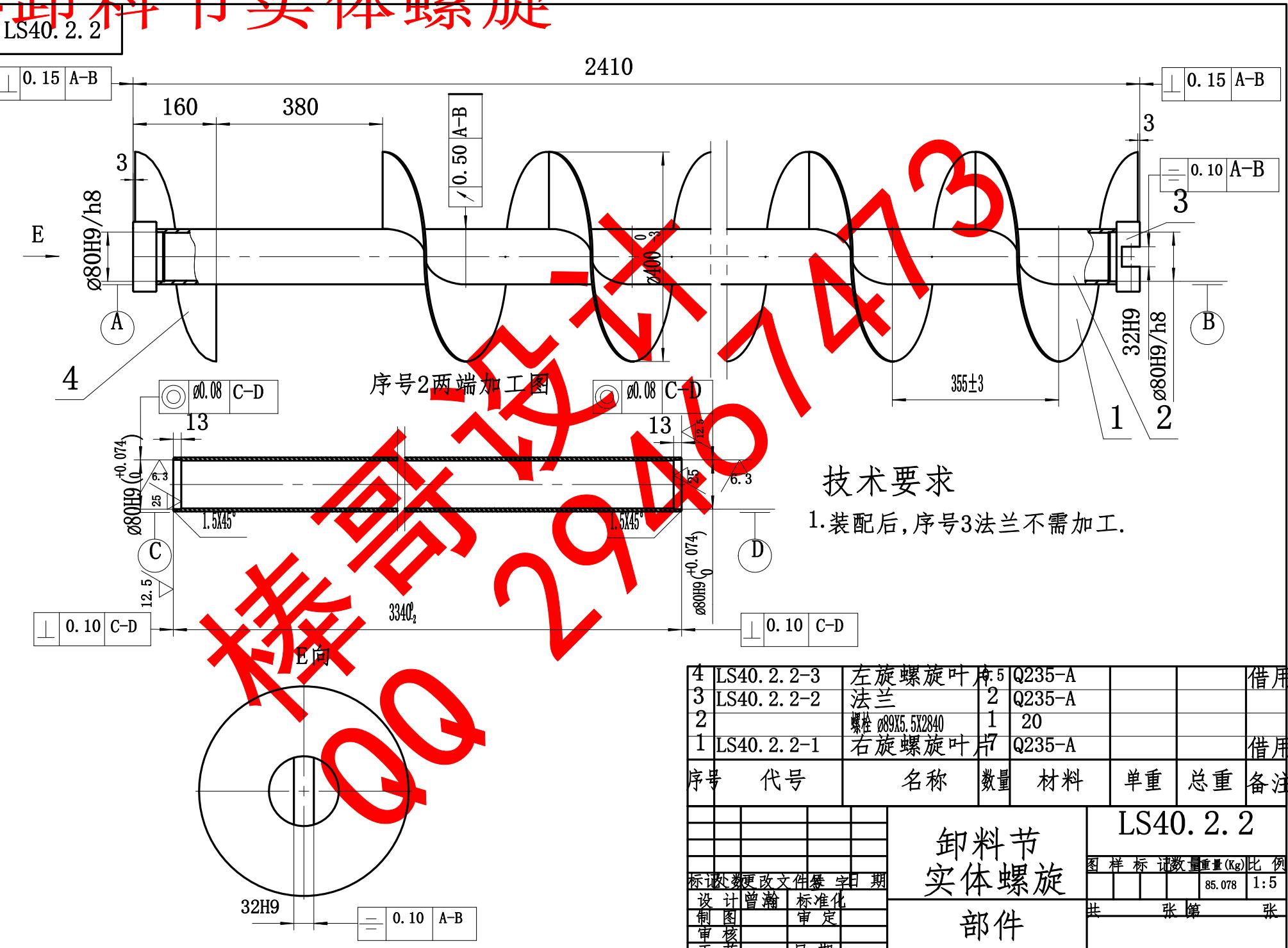
11	HG4-692-67	油封	PD90x110x12	1	成品		
10	GB1152-84	油杯	M10x1	1	成品		
9		调整垫片		组	青壳纸		
8	GB297-84	轴承	7318	2	成品		
7	HG4-692-67	油封	PD80x100x10	1	成品		
6	GB93-87	垫圈	12	12			



序号	代号	名称	数量	材 料	单重	总重	备注
5	GB6170-86	螺母 M12	12				
4	GB898-86	螺柱 M12X40	12				
3	LS40. 2. 1. 1-3	透盖 II	1	HT150			
2	LS40. 2. 1. 1-2	透盖 I	1	HT150			
1	LS40. 2. 1. 1-1	轴承座	1	HT200			

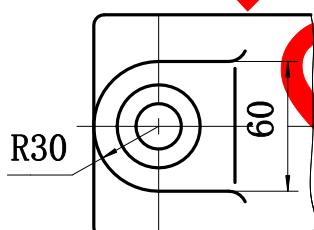
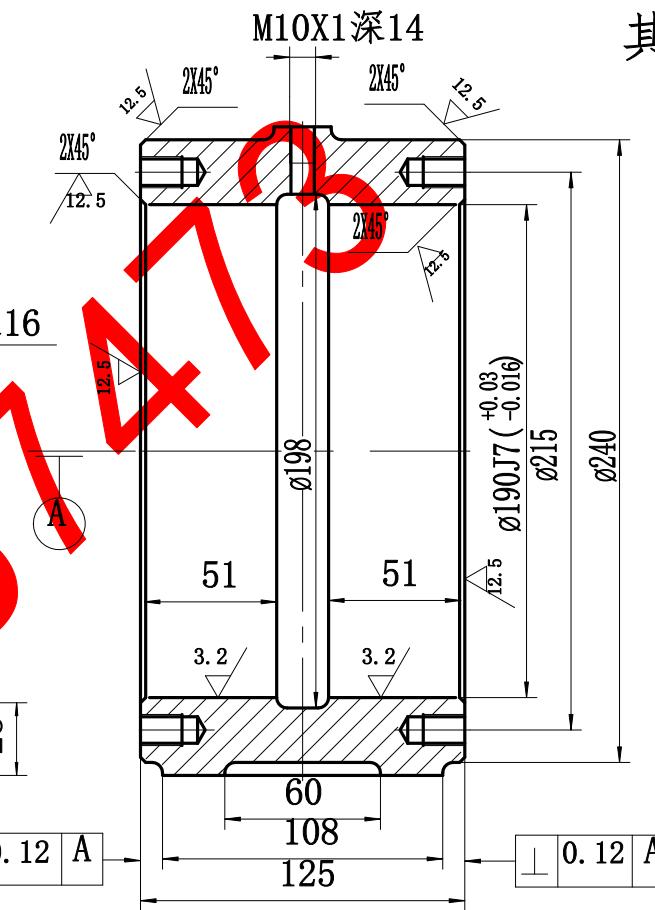
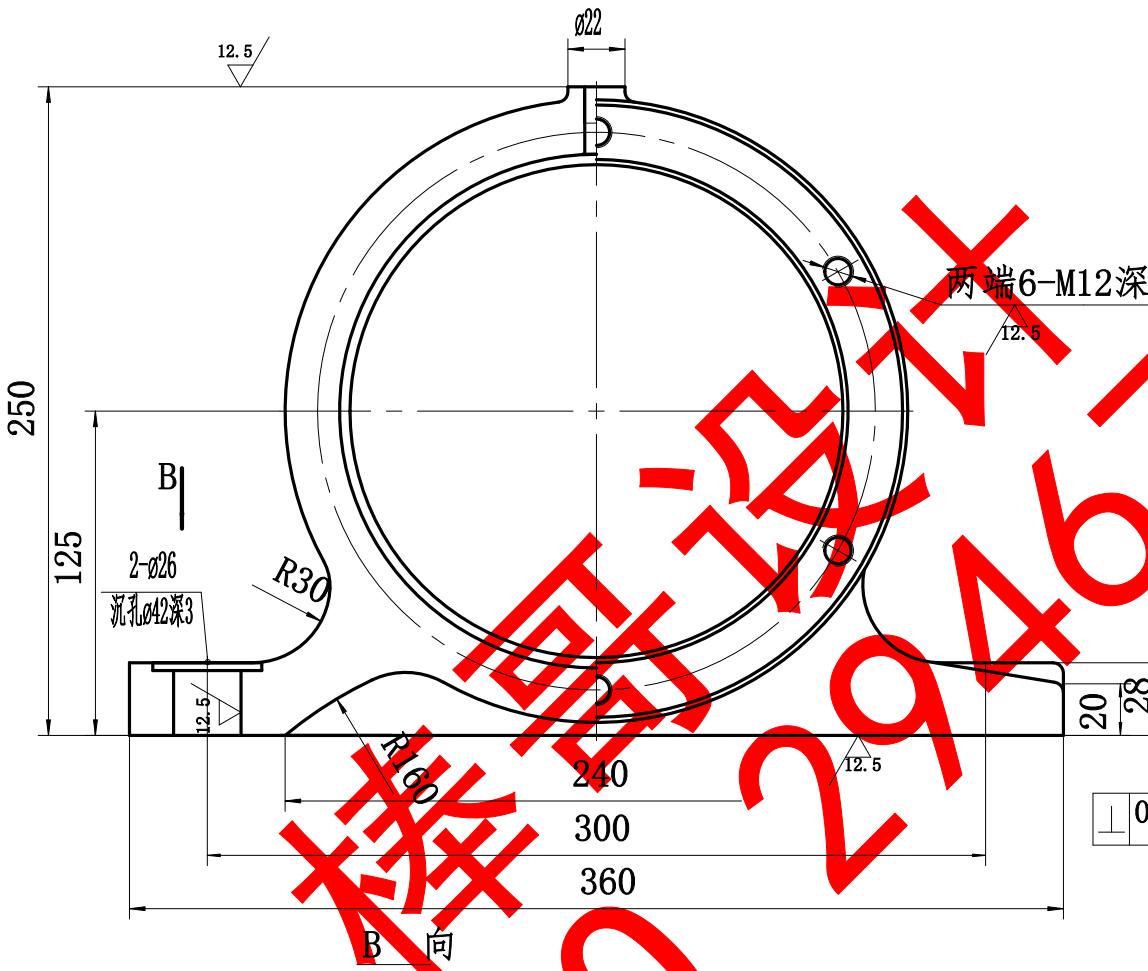
LS40. 2. 1. 1
头部轴承装配
图 样 标 记 数 量 重 量 (kg) 比 例
38.2 1:2
共 张 第 张
部 件

A3-卸料节实体螺旋



A3-轴承座

LS40.2.1.1-1



设计处数		更改文件号	日期
设计	曾海	标准化	
制图		审定	
审核			
工艺		日期	

轴承座		LS40.2.1.1-1		
图样	标记	数量	重量(kg)	比例
共	张	第	张	1:2

责任
制图
描图
描校

旧底图总号

底图总号

日期签名