

技术参数:

1. 链条节距 P=250
2. 链条抗拉最小极限负荷 2000KN。

修改系统图依与描述

技术要求:

1. 装配过程中机械加工工序应符合 JB/T 5000.9-1997 的规定
2. 运转部位应灵活, 不得有卡阻现象;
3. 零件配合及滑动部位在装配时应添加润滑油。
4. 圆螺母安装后装开口销固定, 螺纹点焊防松动。

王 2023.6.7
- 蒋 2023.6.6

8	开口销	销4*65 GB/T91-2000	件	4				
7	外链板	268.01SB0037-54A. 00. 07	件	2	12	24	45Mn	
6	轴用挡圈	直径55 GB893.1-86	件	4				
5	圆螺母 M30*1.5	268.01SB0037-54A. 00. 06	件	4	0.2	0.8	45#	
4	轴套	268.01SB0037-54A. 00. 05	件	2	0.9	1.8	H13	
3	内链板	268.01SB0037-54A. 00. 03	件	2	12	24	45Mn	
2	链轮装配	268.01SB0037-54A. 00. 02	件	4	4	16	40Cr	
1	链轮轴	268.01SB0037-54A. 00. 01	件	1	3	3	H13	
序号	名称	图号或型号	单位	数量	单重	总重	材质	

华菱衡阳钢管(集团)有限公司

图号 268.01SB0037-54G1

工程号/设备号 二连轧分厂

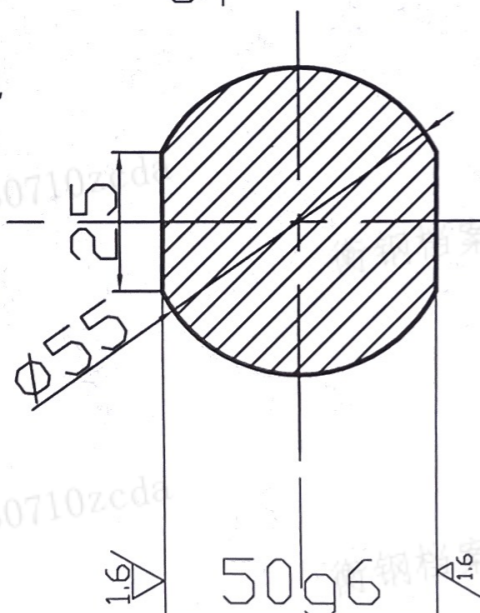
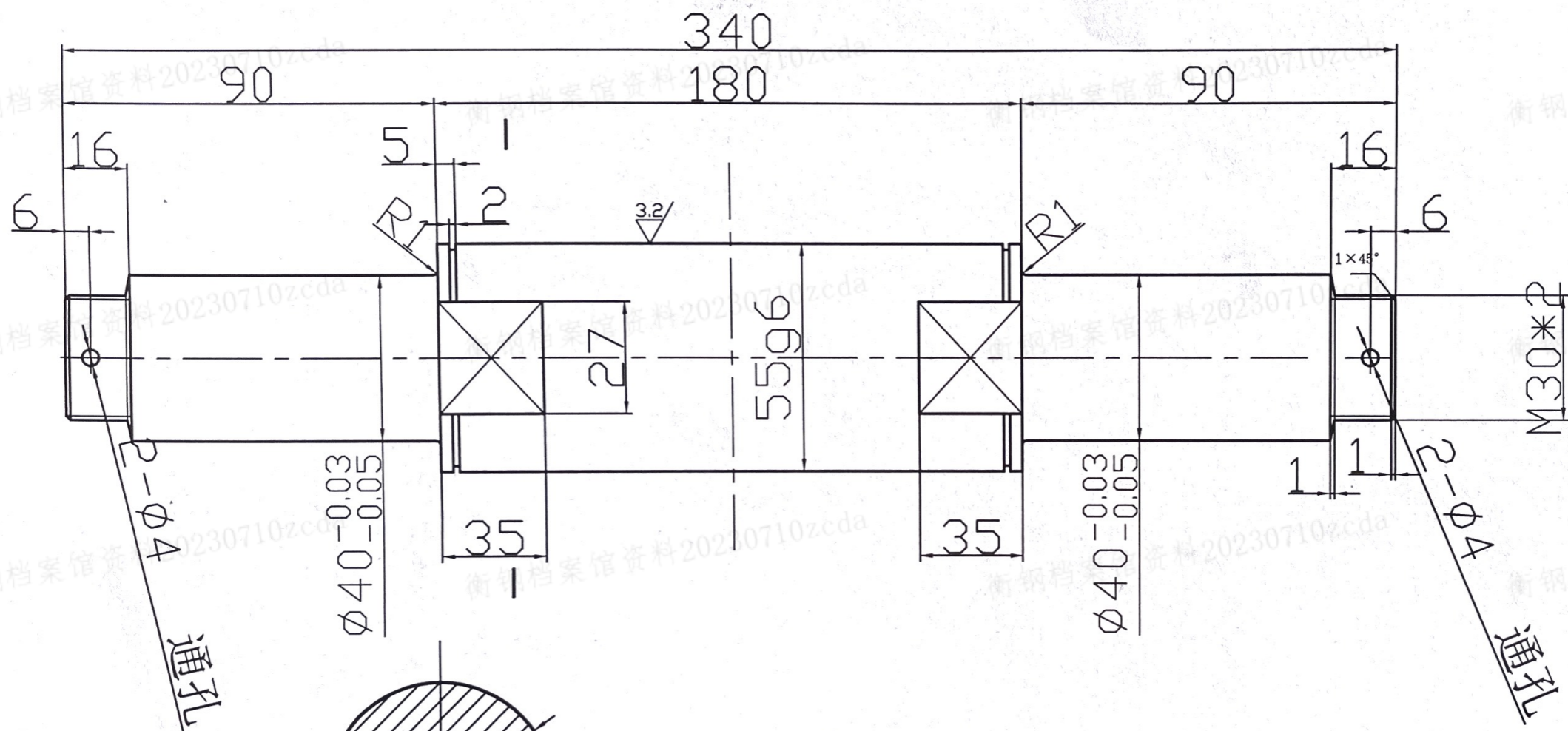
材质		质量kg	~69.6
		数量	
室主任	审核	比例	
主任工程师	设计师	专业	
主任设计师	制图	日期	

缓冲链链轮装配



你的贴身口袋
扫描仪
扫描下载扫描宝

由扫描宝用户创建



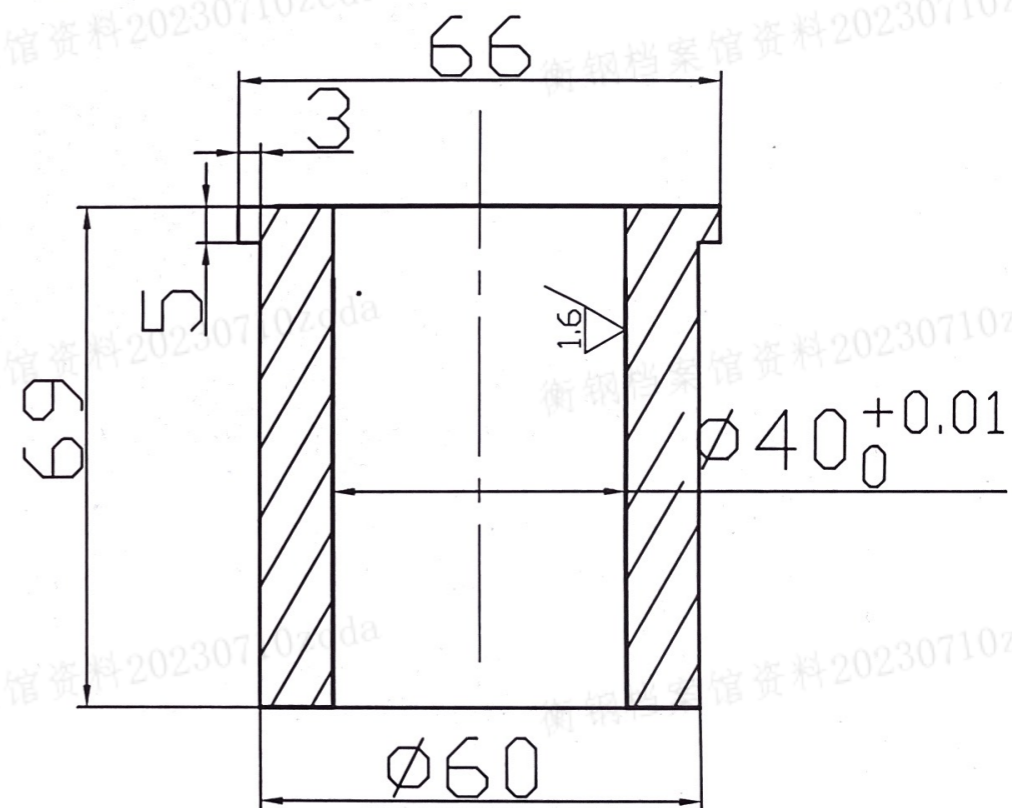
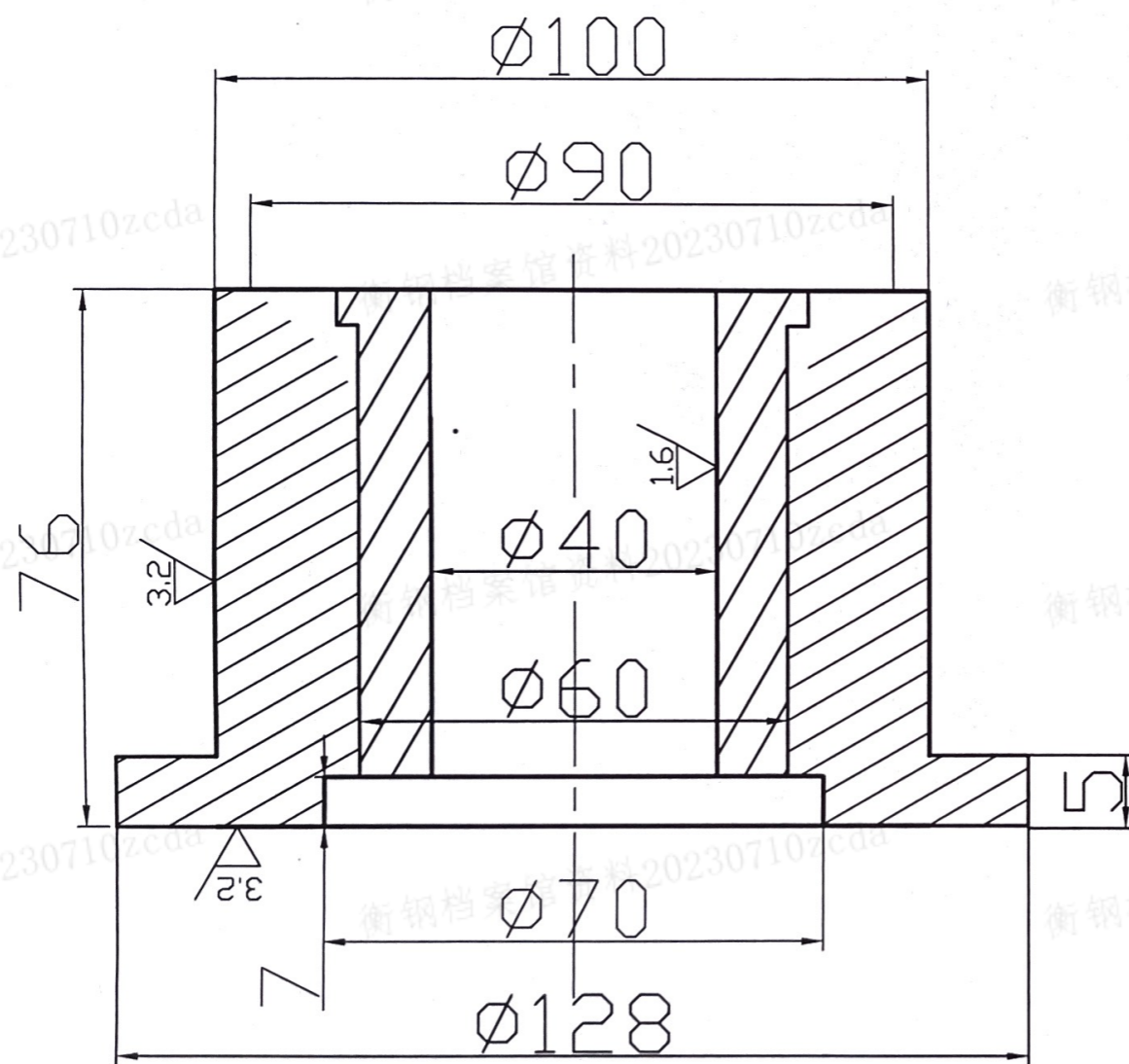
- 技术要求
- 1、调质HB=320—350
 - 2、未注倒角为0.5X45°

华菱衡阳钢管(集团)有限公司				图号	268.01SB0037-54A.00.01
				工程号/设备号	二连轧分厂
材质	H13	质量kg	3	链轮轴	
		数量			
室主任	审核	比例			
主任工程师	设计师	专业			
主任设计师	制图	日期			



你的贴身口袋
扫描仪
扫描下载扫描宝





技术要求:

- 1、表面淬火HRC=45，淬火深度3-4mm
- 2、内套与轮子配合为H7/k6
- 3、内套材质使用H13

华菱衡阳钢管(集团)有限公司				图号	268.01SB0055-75A.00.02
				工程号/设备号	二连轧分厂
材质	40Cr	质量kg	4	链轮装配	
		数量			
室主任	审核	比例			
主任工程师	设计师	专业			
主任设计师	制图	日期			

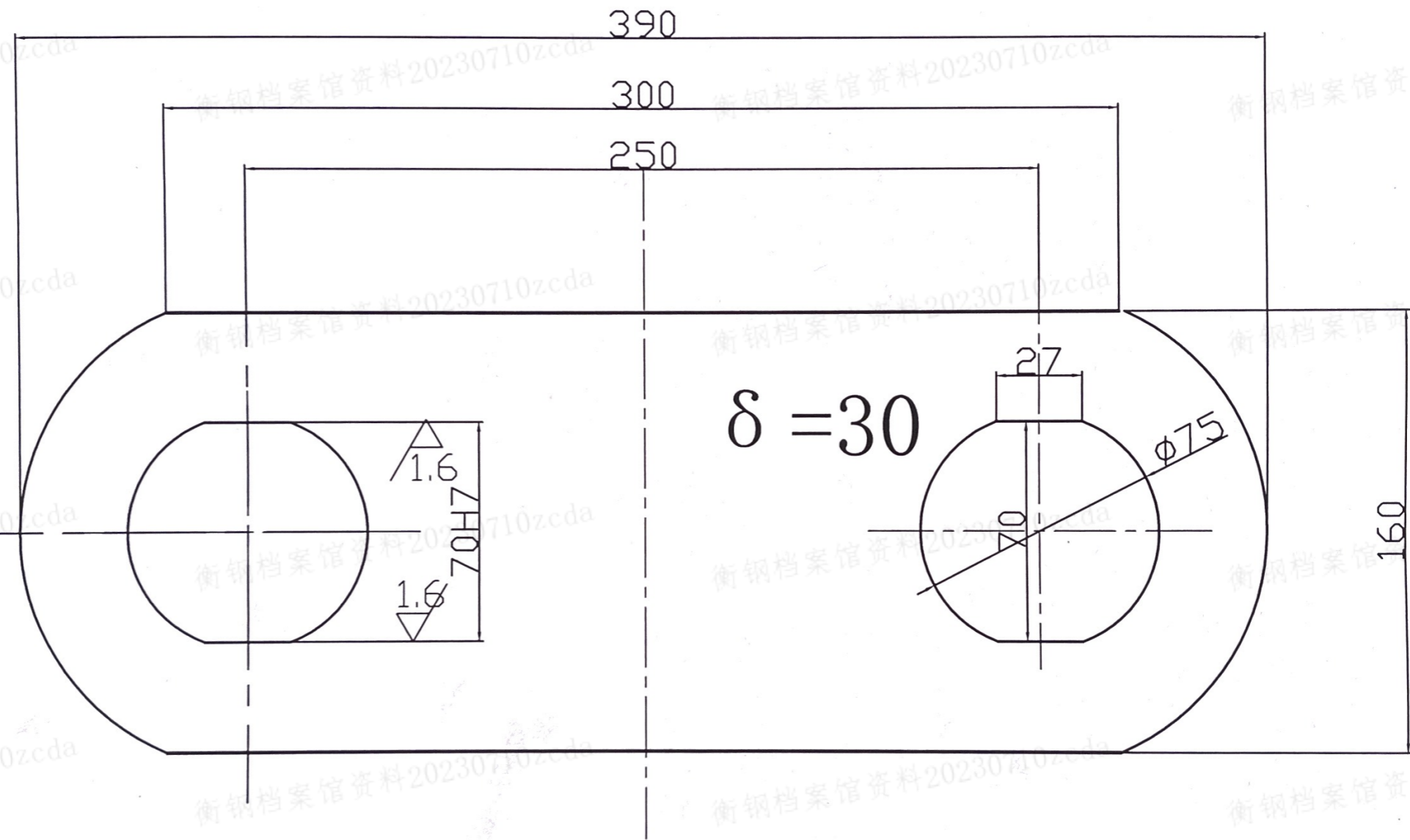


扫描宝用户创建



你的贴身口袋
扫描仪

扫描下载扫描宝



刘望

说明

- 1、整体调质处理HB=217~255

华菱衡阳钢管(集团)有限公司				图号	268.01SB0037-54A.00.03
				工程号/设备号	二连轧分厂
材质	45Mn	质量kg	3.9 ~12		
		数量			
室主任		审核	比例		
主任工程师		设计师	专业		
主任绘图员		制图	日期		

内链板

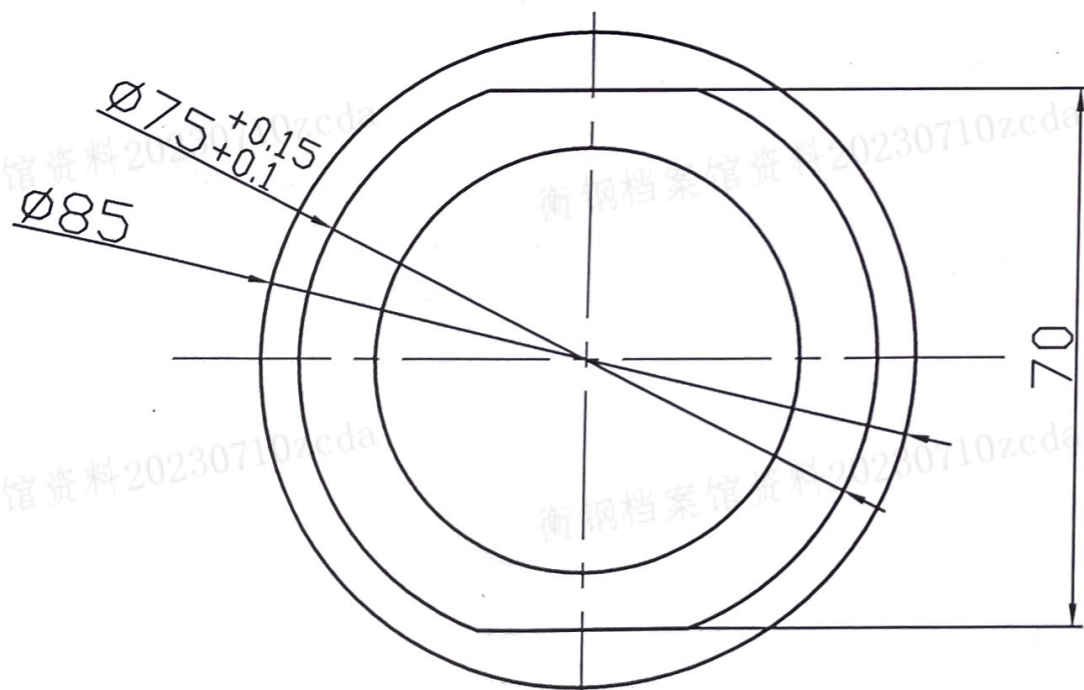
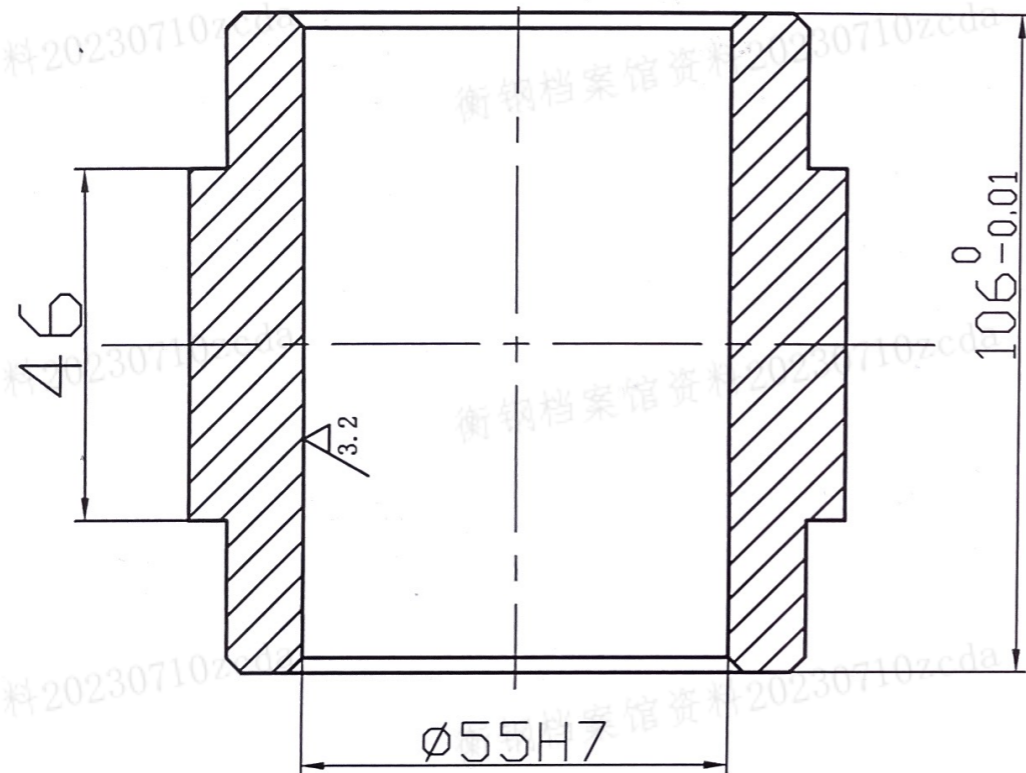


由扫描宝用户创建



你的贴身口袋
扫描仪
扫描下载扫描宝

余 6.3



说明:

- 1、未注倒角为去 $2X45^\circ$
- 2、表面淬火HRC=45, 淬火深度3-4mm

符望

华菱集团衡阳钢管（集团）有限公司				图号	268.01SB0037-54A.00.05
				工程号/设备号	二连轧分厂
材质	H13	质量kg	~1		
		数量			
室主任		审核	比例		
主任工程师		设计师	专业		
主任设计师		制图	日期		

轴套

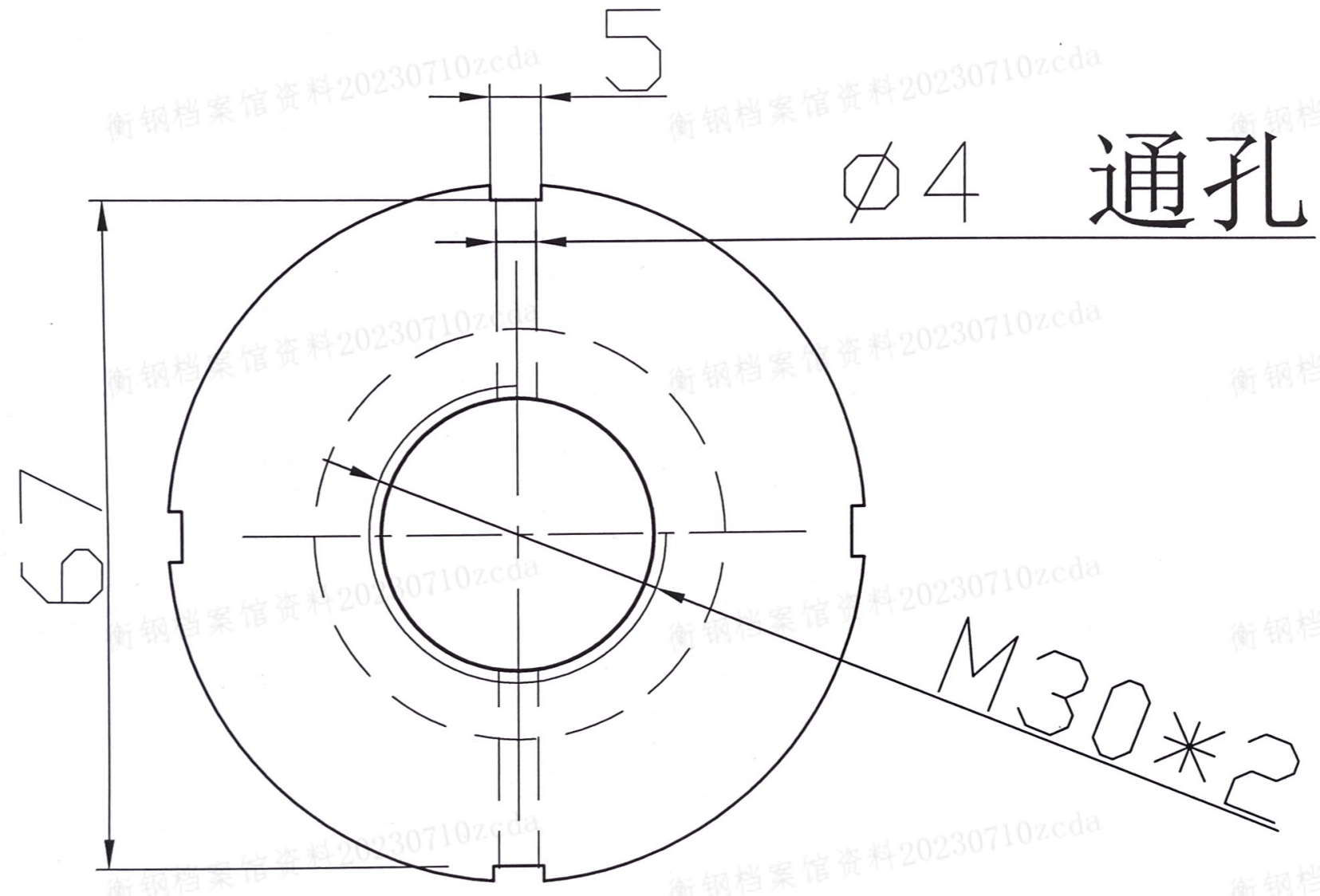
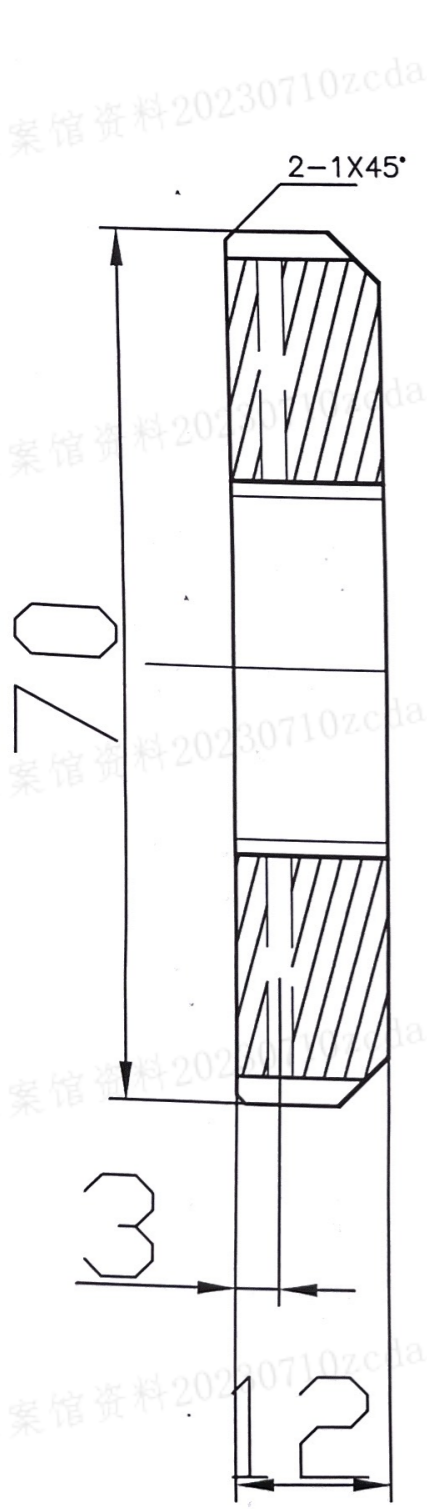


由扫描宝用户创建



你的贴身口袋
扫描仪

扫描下载扫描宝



M30*2

李生

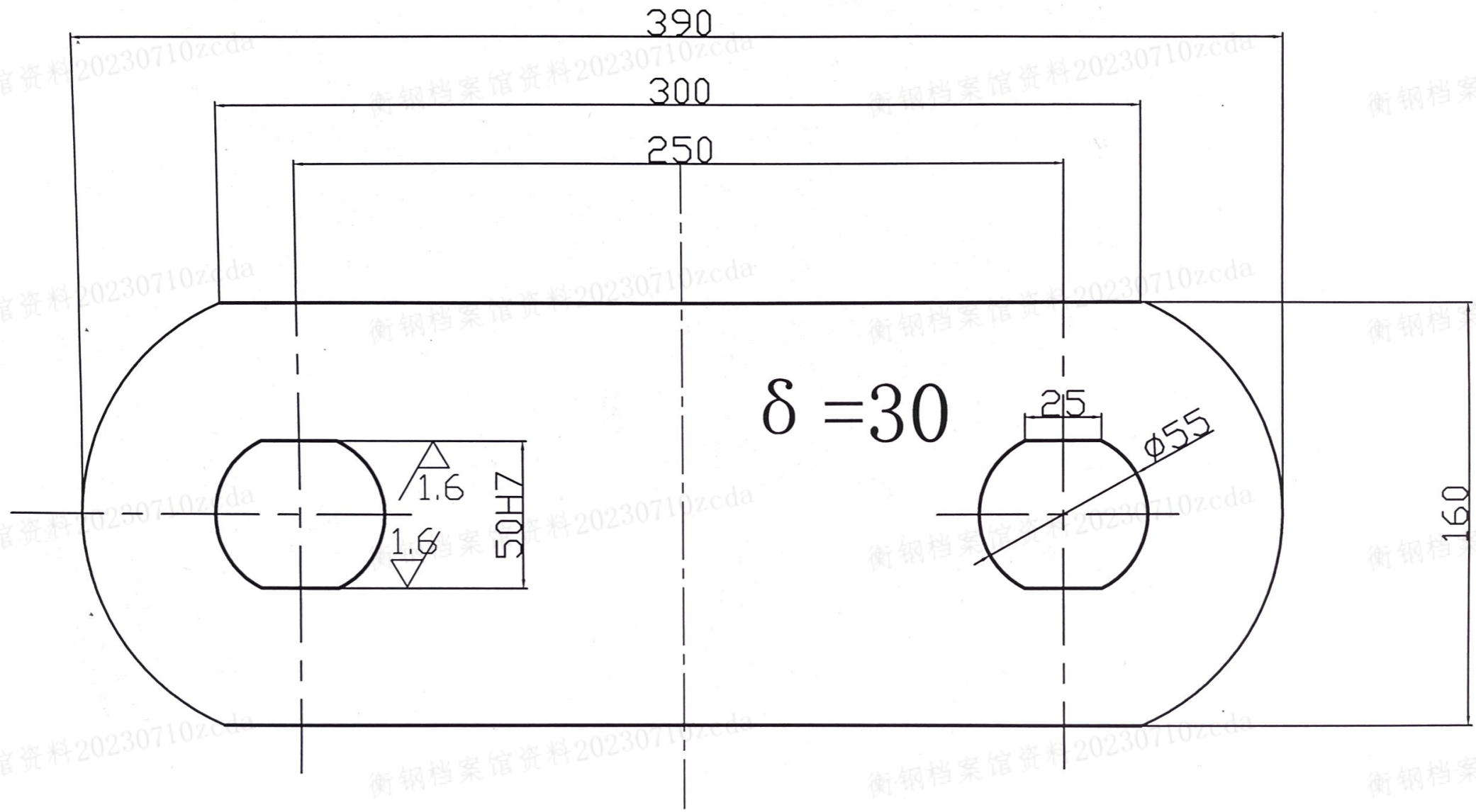
说明: 1. 未注倒角4X45
2. 圆螺母在止口位置钻直径4mm通孔

华菱集团衡阳钢管(集团)有限公司				图号	
				工程号/设备号	
材质	45	质量kg	0.2	圆螺母	
			设计阶段		
室主任	审核		比例		
主任工程师	设计师		数量		
主任设计师	制图		日期		



你的贴身口袋
扫描仪
扫描下载扫描宝

余 6.3



为望

说明

- 1、整体调质处理HB=217~255

华菱衡阳钢管(集团)有限公司				图号	268.01SB0037-54A.00.07
				工程号/设备号	二连轧分厂
材质	45Mn	质量kg	3.9~12		
		数量			
室主任		审核	比例		
主任工程师		设计师	专业		
主任设计师		制图	日期		

外链板



由扫描宝用户创建



你的贴身口袋
扫描仪

扫描下载扫描宝