



序号	零件代号	零件名称	物料编码	数量	材料类型	材料	单件重量	总计	备注
61	KK-58_05-04	刀轴固定垫圈		2	热轧板5mm	Q235A	0.106	0.212	
60	JB/T 7940.1	直黄油嘴 M8*1	03.25.004	1	/	铜合金	0.006	0.006	标准件
59	GB/T 894.1-1986	轴用挡圈 φ60	03.29.01.080	1	/	65Mn	0.014	0.014	标准件
58	GB/T 5783-2000	螺栓 M12*30 (镀锌)	03.18.01.12.009	1	/	钢	0.043	0.043	8.8级
57	GB/T 13871.1-2007	油封 55*80*12	03.02.01.043	1	/	NBR	0.020	0.02	标准件

56	GB/T 276-2013	深沟球轴承 6210	03.26.01.125	1	/	钢	0.51	0.51	标准件
55	GB/T 276-2013	深沟球轴承 6212	03.26.01.155	1	/	钢	0.86	0.86	标准件
54	GB/T 97.1-2002	平垫圈 φ16	03.04.01.011	2	/	钢	0.011	0.022	标准件
53	GB/T 5781-2000	螺栓 M6*16 (镀锌)	03.18.01.06.003	1	/	钢	0.004	0.004	标准件
52	GB/T 93-1987	弹垫 φ6 (镀锌)	03.09.01.001	1	/	钢	0.000	0	标准件
51	GB/T1243-1997	链条16A-62节	04.17.020	1	/	钢	5.04	5.04	外购件
50	SSSCR_06-09	从动链轮16AZ3		1			45#	1.40	1.4
49	SSSCR_06-08	主动链轮16A17Z		1			圆钢	45#	2.09
48	SSSCR_06-04	轴承压盖	21.063.039.002	1			无缝钢管 φ121*28	20#	0.51
47	SSSCR_06-03	圆钢管 φ60*4-齿轮隔套		1				20#	0.15
46	JB/T 7940.1	直黄油嘴 M10*1	03.25.002	2	/		铜合金	0.008	0.016
45	ECSSLR-11	电磁阀护板		1			热轧板2mm	Q235A	1.828
44	GB/T 5789-1986	六角头法兰面螺栓 M10*20(带齿)	03.18.05.008	2	/		钢	0.029	0.058
43	GB/T 5789-1986	六角头法兰面螺栓 M8*20 (带十字槽)	03.18.05.002	1	/		钢	0.018	0.018
42	GB/T 238942-2009	含油铜套 50*60*50	03.26.10.150	1	/		铜合金	0.38	0.38
41	GB/T 7810-1995	带方形座轴承 UCFU210	03.26.02.055	1	/		钢	3.01	3.01
40	GB/T 13871.1-2007	油封 50*75*10	03.02.01.032	1	/		NBR	0.016	0.016
39	GB/T 6170-2000	六角螺母 M12	03.11.01.01.011	1	/		钢	0.014	0.014
38	GB/T 5783-2000	螺栓 M12*40 (镀锌)	03.18.01.12.019	2	/		钢	0.052	0.104
37	GB/T 93-1987	弹垫 φ12 (镀锌)	03.09.01.004	4	/		钢	0.003	0.012
36	GB/T 5789-1986	六角头法兰面螺栓 M12*30	03.18.05.010	1	/		钢	0.054	0.054
35	GB/T 6170-2000	六角螺母 M8	03.11.01.01.004	1	/		钢	0.005	0.005
34	SSSCR72.01-02	防护后挡板	56.01.002.011.127	2			热轧板 2mm	Q235A	4.82
33	GB/T 93-1987	弹垫 φ20 (镀锌)	03.09.01.008	2	/		钢	0.015	0.03
32	GB/T 5783-2000	螺栓 M20*40 (镀锌)	03.18.01.20.016	2	/		钢	0.174	0.348
31	油缸			1			Q235A	16.74	16.74
30	SSSCR-10	右轴承座护板		1			热轧板3mm	Q235A	1.54
29	SSSCR_06_05	法兰盘焊合	26.076.038.001	1			焊合件	6.29	6.29
28	SSSCR_06_02	链轮箱上盖板焊合	26.078.011.001	1			焊合件	3.62	3.62
27	SSSCR_06_01	链轮箱焊合	26.077.019.001	1			焊合件	21.07	21.07
26	SSSG_09	插销焊合1	26.015.031.002	2			焊合件	0.47	0.94
25	SSSCR_04_07	连接销焊合	26.015.032.002	1			焊合件	3.35	3.35
24	SSSCR_04_02	前挂焊合	26.001.047.001	1			焊合件	130.76	130.76
23	SSSCR_04_01	连接框架焊合	26.040.036.003	1			焊合件	29.82	29.82
22	SSSCR_03-07	U型螺栓	03.22.024	2			圆钢 φ16	Q235A	0.90
21	SSSCR_03-06	框架侧垫板		1			热轧板4mm	Q235A	0.61
20	SSSCR_03-05	框架侧压板		1			热轧板14mm	Q235A	1.55
19	SSSCR_03_04	左叶子挡板焊合		1			焊合件	4.05	4.05
18	SSSCR_03_03	右叶子挡板焊合		1			焊合件	3.83	3.83
17	SSSCR_03_02	支撑架焊合		2				9.46	18.92
16	SSSCR_72_03_01	框架焊合		1			焊合件	56.44	56.44
15	SSSCR_02_02	花键轴焊合		1			焊合件	3.71	3.71
14	SSSCR72.02.01	滚筒焊合	26.099.019.001	1			焊合件	67.83	67.83
13	SSSCR72.01.01	挡板焊合	26.065.015.001	1			焊合件	26.02	26.02
12	GB/T 5783-2000	螺栓 M8*20 (镀锌)	03.18.01.08.006	6	/		钢	0.014	0.084
11	GB/T 93-1987	弹垫 φ8 (镀锌)	03.09.01.002	6	/		钢	0.001	0.006
10	GB/T 97.1-2002	平垫圈 φ8	03.04.01.003	6	/		钢	0.002	0.012
9	GB/T 5789-1986	六角头法兰面螺栓 M10*30	03.18.05.004	6	/		钢	0.035	0.21
8	GB/T 5783-2000	螺栓 M16*2*70 (镀锌)	03.18.01.16.017	6	/		钢	0.149	0.894
7	SSSCR-07	连接垫片		2			热轧板10mm	Q235A	0.56
6	GB/T 5780-2000	螺栓 M16*110 (镀锌)	03.18.01.16.029	2	/		钢	0.204	0.408
5	SSSCR-09	U型螺栓	03.22.023	4			圆钢 φ16	Q235A	0.64
4	GB/T 6170-2000	六角螺母 M16	03.11.01.01.019	16	/		钢	0.030	0.48
3	GB/T 93-1987	弹垫 φ16 (镀锌)	03.09.01.006	15	/		钢	0.008	0.12
2	SSSCR_08	锁紧销		2				0.59	1.18
1	SSSCR_05	轮子组合		2			装配组件	77.90	155.8

序号	零件代号	零件名称	物料编码	数量	材料类型	材料	单件重量	总计	备注																																														
<table border="1"> <tr> <th>标记</th> <th>处数</th> <th>分区</th> <th>更改文件号</th> <th>签名</th> <th>年.月.日</th> </tr> <tr> <td>设计</td> <td>j</td> <td></td> <td>2021-05-28</td> <td>标准化</td> <td></td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>生产</td> <td></td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>f</td> <td></td> <td>2021-05-28</td> <td>检验</td> <td></td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>批准</td> <td></td> </tr> </table>					标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	设计	j		2021-05-28	标准化		校对				生产		审核	f		2021-05-28	检验		工艺				批准		<table border="1"> <tr> <th colspan="4">装配总成</th> </tr> <tr> <th>标记</th> <th>数量</th> <th>重量</th> <th>比例</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>588.17</td> <td>1:20</td> </tr> <tr> <td colspan="4">共 2 页 第 1 页</td> </tr> </table>					装配总成				标记	数量	重量	比例		1	588.17	1:20	共 2 页 第 1 页			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日																																																		
设计	j		2021-05-28	标准化																																																			
校对				生产																																																			
审核	f		2021-05-28	检验																																																			
工艺				批准																																																			
装配总成																																																							
标记	数量	重量	比例																																																				
	1	588.17	1:20																																																				
共 2 页 第 1 页																																																							

### 技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。
- 紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 各零部件在组装机前，需清洗干净，不得有铁屑棉丝等脏物混入组合件中。
- 规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。