



- 1、搅龙叶片和钢管围绕焊接时应采用断焊，其焊接长度在15-20,间距为50.
- 2、去除焊渣，飞溅物.
- 3、搅龙总成焊接装配后径向跳动允差0.5-0.8.
- 4、螺栓拧紧力矩为 $9.5\text{N} \cdot \text{m}$ - $11\text{N} \cdot \text{m}$.
- 5、应进行静平衡校正.
- 6、焊缝位置应在图示的左方；
- 7、绞龙为右旋，螺距300。

						组件			江西开门子现代农机装备有限公司		
									蛟龙组件		
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	5GPH-50-10-08		
								1:2			
审核											
工艺			批准			共	张	第	张		