



技术要求

1. 安装后,两链轮中心线应和机壳对中,其轴向偏移值和径向歪斜值均不得大于2mm,并应转动灵活,
2. 轴承座应充满黄油
3. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各一层

21	NE50-06-02	锁紧螺母	2	45			
20	NE50-06-03	调紧螺母	2	45			
19	BL650-06-08	调节丝杆	2	45			
18	BL650-06-07	尾轴承座	2	ZG310-570			
17	GB6170-86	螺母 M12	4	Q235			
16	GB5782-86	螺栓 M12X45	4	Q235			
15	GB5783-86	螺栓 M10X30	8	Q235			
14	GB1152-79	直通式压注油杯 M10X1	2	成品			
13	FU270-500-15	轴承网盖	2	HT200			
12	GB286-64	轴承 3514	2	成品			
11	HG4-692-67	油封 PD75X100X12	2	成品			
10	BL500-06-02	尾轴	1	45			
9	BL650-06-04	平键 20X12X110	2	45			
8	GB6170-86	螺母 M16	2	Q235			
7	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M16X70	2	35			
6	BL650-06-03	尾链轮	1	ZG310-570			
5	GB93-87	弹簧垫圈 10	28	65Mn			
4	GB97.1-85	平垫圈 10	20	Q235			
3	GB5783-86	螺栓 M10X25	20	Q235			
2	BL650-06-02	轴承座滑动导轨	4	45			
1	BL500-06-01	尾部机壳	1	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

尾节装配

BL500-06-00

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对		李连通	批准	
审核		秦海波		
工艺		刘飞	日期	

图样	标记	重量	比例
			1:10
共	张	第	张

