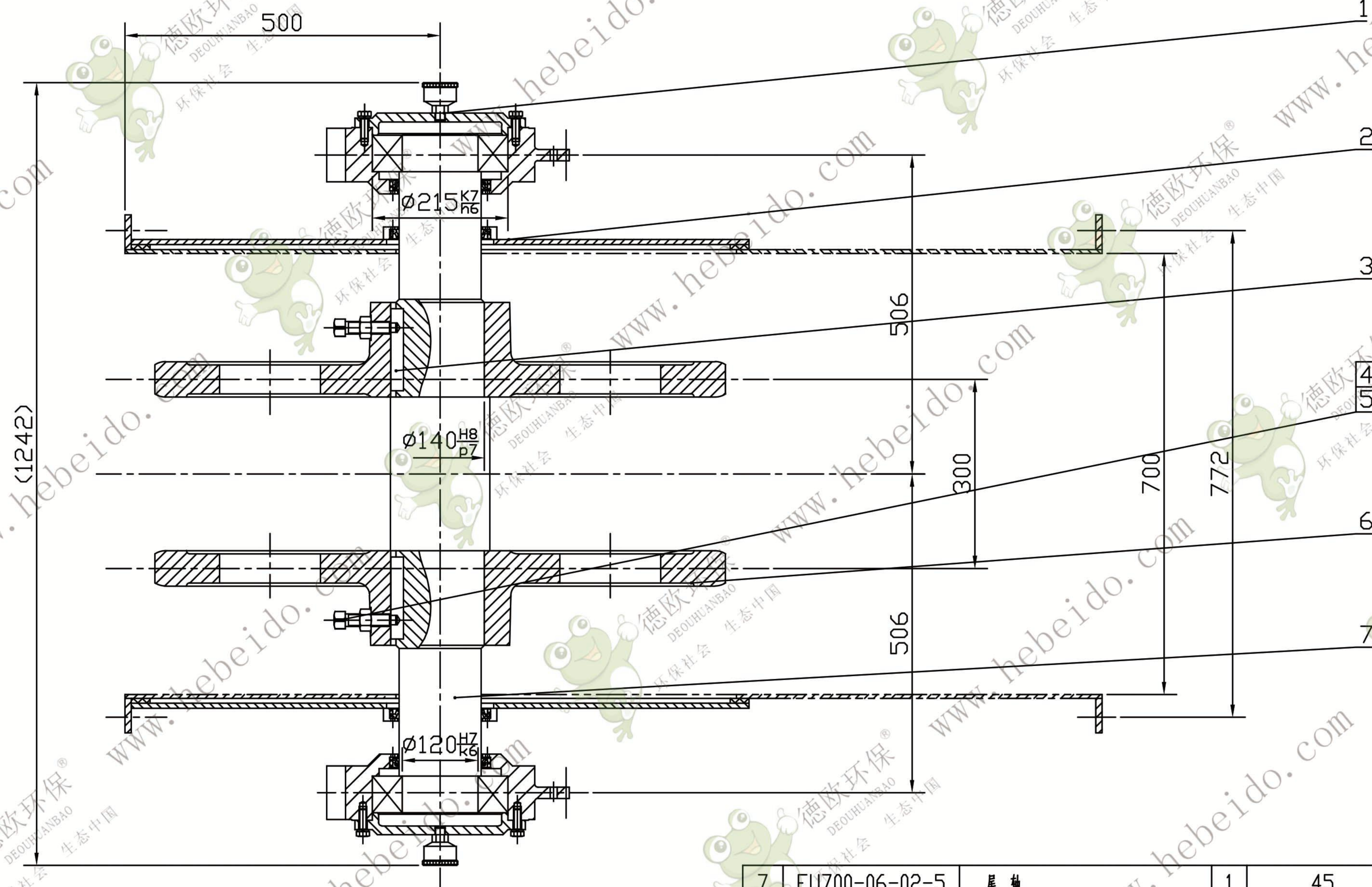


FU700-06-02



技术要求

1. 链轮装配后, 通过其锁紧螺孔用 $\phi 15$ 的钻头在键上配钻一深10mm的孔, 并用方头圆柱端紧定螺钉及螺母锁紧链轮。
2. 链轮安装后的中心应对中, 其轴向偏移和径向歪斜值均不得大于 2mm。
3. 轴承座应充满黄油, 且链轮应转动灵活。
4. 链轮非加工表面涂红漆, 齿部涂黑漆。

7	FU700-06-02-5	尾轴	1	45			
6	FU700-06-02-4	尾节输送链轮	2	ZG310-570			
5	GB41-86	螺母 M20	2	Q235	0.0619	0.124	
4	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉 M20X80	2	35	0.216	0.432	
3	FU700-06-02-3	平键 36X20X130	2	45			
2	FU700-06-02-2	尾节密封板复合	2	结构件			
1	FU700-06-02-1	尾节轴承座装配	2	ZG310-570			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注

尾轴装配总成

FU700-06-02

结构件

设计	李连通	标准	图 样 标 记	重 量	比 例
校对	秦海波	标准			1:8
审核	刘飞	日期	共 张	第 张	

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国