



### 技术要求

1. 尾轮中心线和机壳中心线重合,其偏差 $\leq 1.5\text{mm}$ .
2. 尾轮中心能随时调节对中,其轴向偏移和径向倾斜角 $\leq 1.5\text{mm}$ .
3. 尾轮应转动灵活,尾轮拉紧装置前后移动应灵活自如.
4. 装配后非活动部分内外表面喷红丹漆,外表面喷色漆两层.

10	GB93-87	弹 垫 12	28				
9	GB5781-86	螺 栓 M12x30	28		0.02	0.56	
8	MSR600-02-01	观察口盖	1	Q235	9.63	9.63	借用
7	GB91-86	开 口 销 4x25	2				
6	MSR500-05-04	销 轴	2	45	0.08	0.16	
5	GB6170-86	螺 母 M10	8				
4	GB5781-86	螺 栓 M10x20	8		0.01	0.08	
3	MSR500-05-03	螺 母	4	45	0.76	3.04	
2	MSR600-05-01	尾部机壳	1	组 件	438	438	
1	MSR500-05-01	丝 杆	2	45	5	10	

24		铸石垫板		铸石			
23	MSR500-05-11	轴承座总成	2	组 件	30	60	
22	MSR500-05-10	轴承座导轨	4	45	2.4	9.6	
21	MSR500-05-09	密封板组件	2	组 件	9.8	19.6	
20	MSR500-05-08	平 键	1	45	0.5	0.5	
19	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M16x80	1				
18	MSR600-05-07	尾 轮	1	ZG310-57	46.2	46.2	
17	MSR600-05-02	尾 轴	1	45	50.1	50.1	
16	GB6170-86	螺 母 M16	3				
15	GB86-88	方头锥端紧定螺钉M16x50	2				
14	MSR500-05-05	链条挡轮	2	焊接件	18.7	37.4	
13	GB6170-86	螺 母 M12	8				
12	GB5781-86	螺 栓 M12x35	8		0.025	0.2	
11	GB96-85	大 垫 圈 12	28				

序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备注
尾部装配 MSR600-05-00							
设计				李连通			
审核				秦海波			
工艺				刘飞			
标记				处数 分区 更改文件号 签名 年月日			
阶段标记				重量		比例	
				685		1:9	
共 张				第 张			

### 总装图

