



技术要求

1. 尾部装置安装后应保证尾轴水平度偏差不大于 0.3/1000;
2. 调整尾轮张紧力时, 必须在空载无负荷时进行, 应同时旋转两丝杆使张紧力适度;
3. 件4两弹簧制作后应保证其性能一致, 弹簧在同一力的作用下, 其位移偏差不大于 1;
4. 轴承座滑道及螺杆上应涂以钙基润滑脂, 轴承内采用 3号 MoS2复合钙基润滑脂润滑.

				尾部装配			SCD500-06-00
设计	校对	审核	工艺	图样标记	重量	比例	结构件
	李连通	秦海波	刘飞			1:10	
				共 张		第 张	德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国