



技术要求

1. 装配时要求轴承座导轨上下左右均保证尺寸一致,并保持平行。
2. 链轮中心与尾部机壳中心保持一致。
3. 固定螺母在焊接后要保证螺栓与轴承座能正常转动和移动。
4. 装配后, 试运转时, 转动部件应工作正常, 不得有卡死现象。
5. 调整尾轮张紧力时, 必须在空载无负荷下进行, 应同时旋转两丝杆使张紧力适度;
6. 件7 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;
7. 轻轨与轻轨之间接头如 I 图所示, 轻轨与尾部连接后现场焊接;

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	SCD630-06-05	螺母	4	45			
5	SCD630-06-04	调节丝杆	2	45			
4	DS640-06-07	锁板	1	45			借用
3	SCD630-06-03	活动导轨	2	45			
2	SCD630-06-02	轴承座导轨	4	45			
1	SCD630-06-01	尾部机壳	1	结构件			
尾部装配					SCD630-06-00		
组合件					1:12		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准					
审核	刘飞	日期	共张	第张			

27	SCD630-06-12	轻轴 15kg	2	成品		下料 L=1720	
26	GB93-87	弹簧垫圈 16	40	65Mn			
25	GB5782-86	螺栓 M16X30	8	Q235			
24	GB5782-86	螺栓 M16X40	28	Q235			
23	SCD630-06-11	扁钢 65x10	1	Q235			
22	GB93-87	弹簧垫圈 10	12	65Mn			
21	GB6170-86	螺母 M10	12	Q235			
20	GB800-88	开槽沉头螺钉 M10X50	12	Q235			
19	DS640-06-08	平键 36X20X190	2	45		借用	
18	GB286-84	轴承 3522	2	成品			
17	GB1154-79	旋盖式油杯 A-50	2	成品			
16	HG4-692-67	油封 130X160X15	2	成品			
15	GB6170-86	螺母 M16	26	Q235			
14	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M16X70	4	35			
13	SCD630-06-10	尾轮	2	45			
12	SCD630-06-09	尾轴	1	45			
11	DS640-06-04	尾轴承盖	2	HT250			借用
10	SCD630-06-08	尾轴承座	2	ZG310-570			
9	SCD630-06-07	支承导轨	4	Q235			
8	GB5782-86	螺栓 M16X70	4	Q235			
7	SCD630-06-06	张紧弹簧	2	成品			