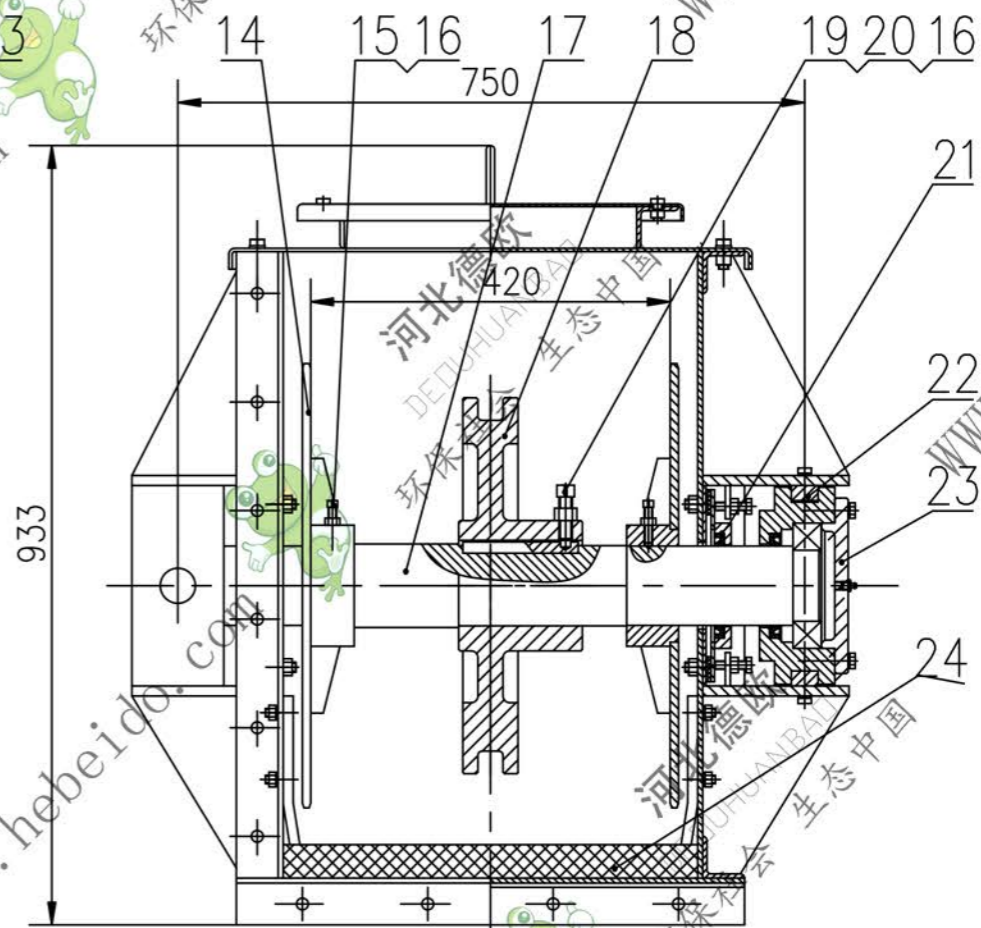
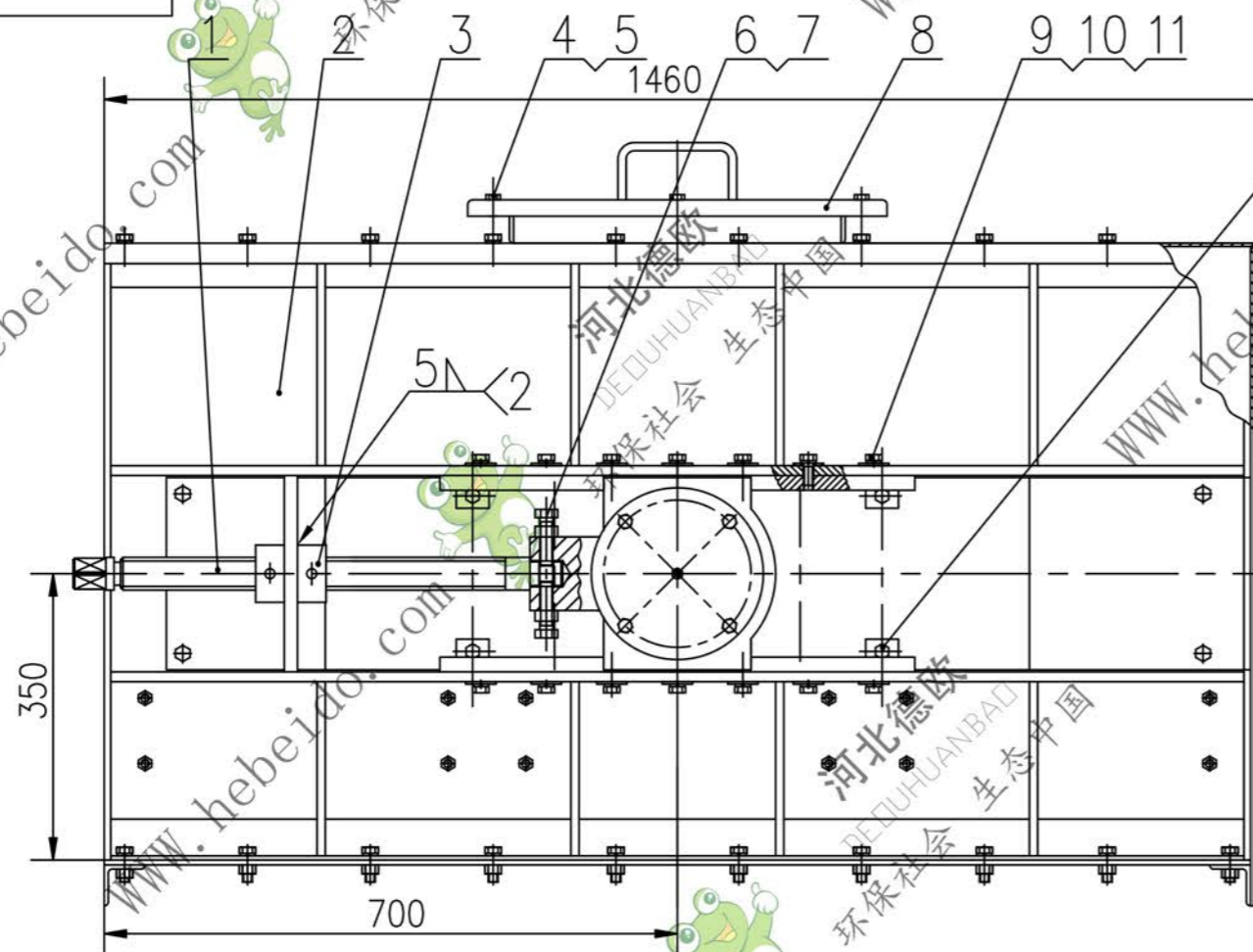


MSR500-05-00



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	MSR500-02-02	观察口盖	1	Q235		8.03	8.03			借用
7	GB6170-86	螺 母 M16	2							
6	GB85-88	方头锥端紧定螺钉M16x60	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	MSR500-05-02	尾部机壳	1	组 件		420	420			
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	方头圆锥端紧定螺钉M16x80	1							
18	MSR500-05-07	尾 轮	1	ZG310-57		46.2	46.2			
17	MSR500-05-06	尾 轴	1	45		44.5	44.5			
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 MSR500-05-00							
总装图							
				阶段标记	重量	比例	
					660	1:9	
				共 张	第 张		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李连通		标准化		
			批准		
审核	秦海波				
工艺	刘飞		日期		

