



- 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, 齿面涂黑漆。

7	FU600-06-02-5	尾 轴	1	45			
6	FU600-06-02-4	尾节轴送链轮	2	ZG310-570			
5	GB41-86	螺母 M20	2	Q235			
4	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉 M20X80	2	35			
3	FU600-06-02-3	平键 36X20X130	2	45			
2	FU600-06-02-2	尾节密封板复合	2	结构件			
1	FU600-06-02-1	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					FU600-06-02		
					结构件		
标记	数量	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图 样 标 记	重 量	比 例
校 对	李连通		操 准				1:8
审 核	秦海波						
工 艺	刘 飞		日 期		共 张	第 张	

