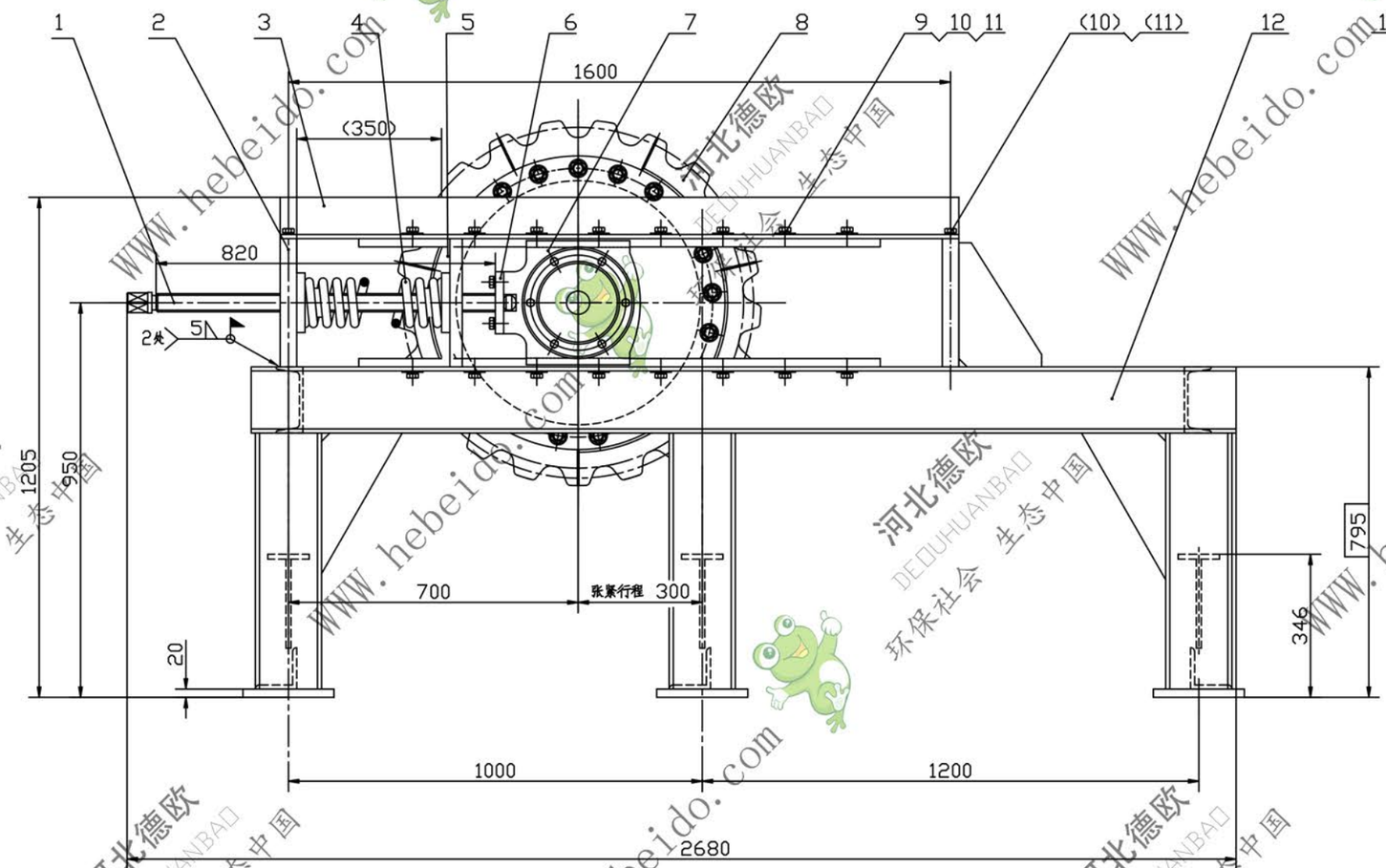

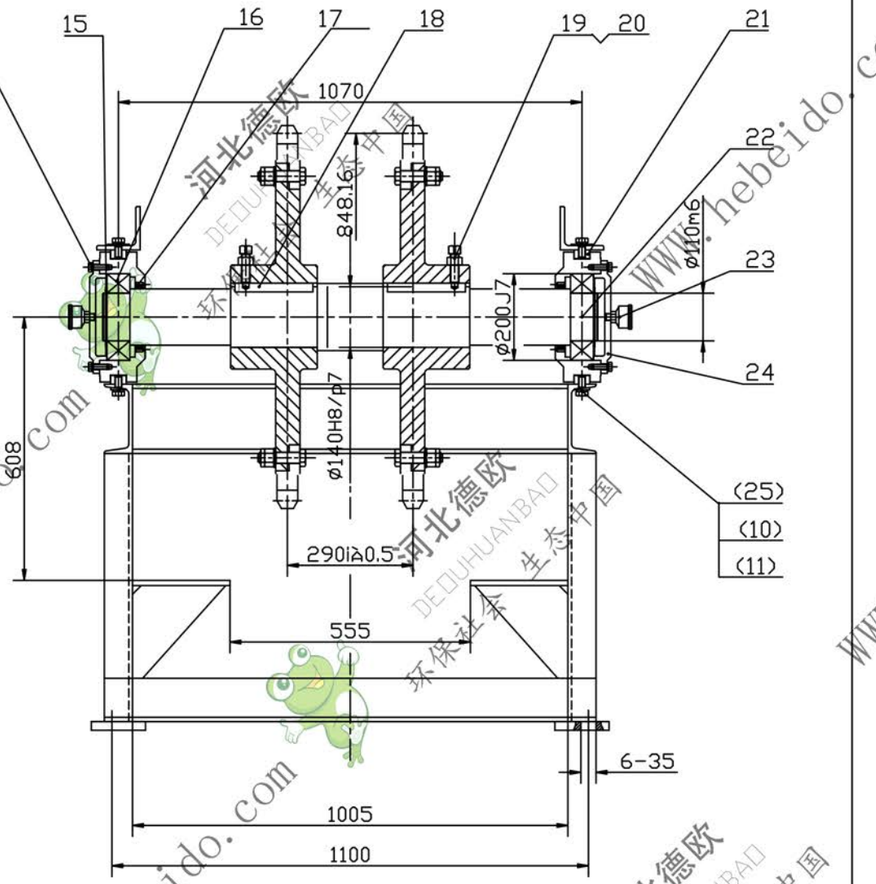

技术要求

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.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
25	GB853-76	槽钢用方斜垫圈 16	16	Q235			
24	SCD500-06-13	闷盖	2	65Mn			
23	GB1154-79	旋盖式油杯 A-50	2	成品			
22	SCD500-06-12	尾轴	1	45#			
21	SCD500-06-11	尾轴承座上/下滑轨	4	45#			
20	GB6170-86	螺母 M16	2	Q235			
19	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉 M16X70	2	35#			
18	SCD500-06-10	键 36X20X180	2	45#			
17	HG4-692-67	油封 130X160X15	2	成品			
16	GB286-84	轴承 3522	2	成品			
15	GB894.1-86	轴用弹性挡圈 110	2	65Mn			
14	GB859-76	弹簧垫圈 16	12	65Mn			
13	GB5782-86	螺栓 M12X35	12	65Mn			
12	SCD500-06-09	尾部机架	1	焊接件			
11	GB96-85	大垫圈 16	32	Q235			
10	GB859-76	弹簧垫圈 16	44	65Mn			
9	GB5783-86	螺栓 M16X35	44	Q235			
8	SCD500-06-08	尾部输送链轮	2	组合件			
7	SCD500-06-07	尾轴承座	2	HT250			
6	SCD500-06-06	锁板	2	HT250			
5	SCD500-06-05	滑块	2	焊接件			
4	SCD500-06-04	张紧弹簧	2	60SiMnA			
3	SCD500-06-03	上导轨连接板	2	Q235			
2	SCD500-06-02	支承座	2	焊接件			
1	SCD500-06-01	调节丝杆	2	45#			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对	李连通	批准		
审核	蔡海波			
工艺	刘飞	日期		

尾部装配

SCD500-06-00

结构件

图样标记	重量	比例
		1:10

共 张 第 张

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 www.hebeido.com
德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国