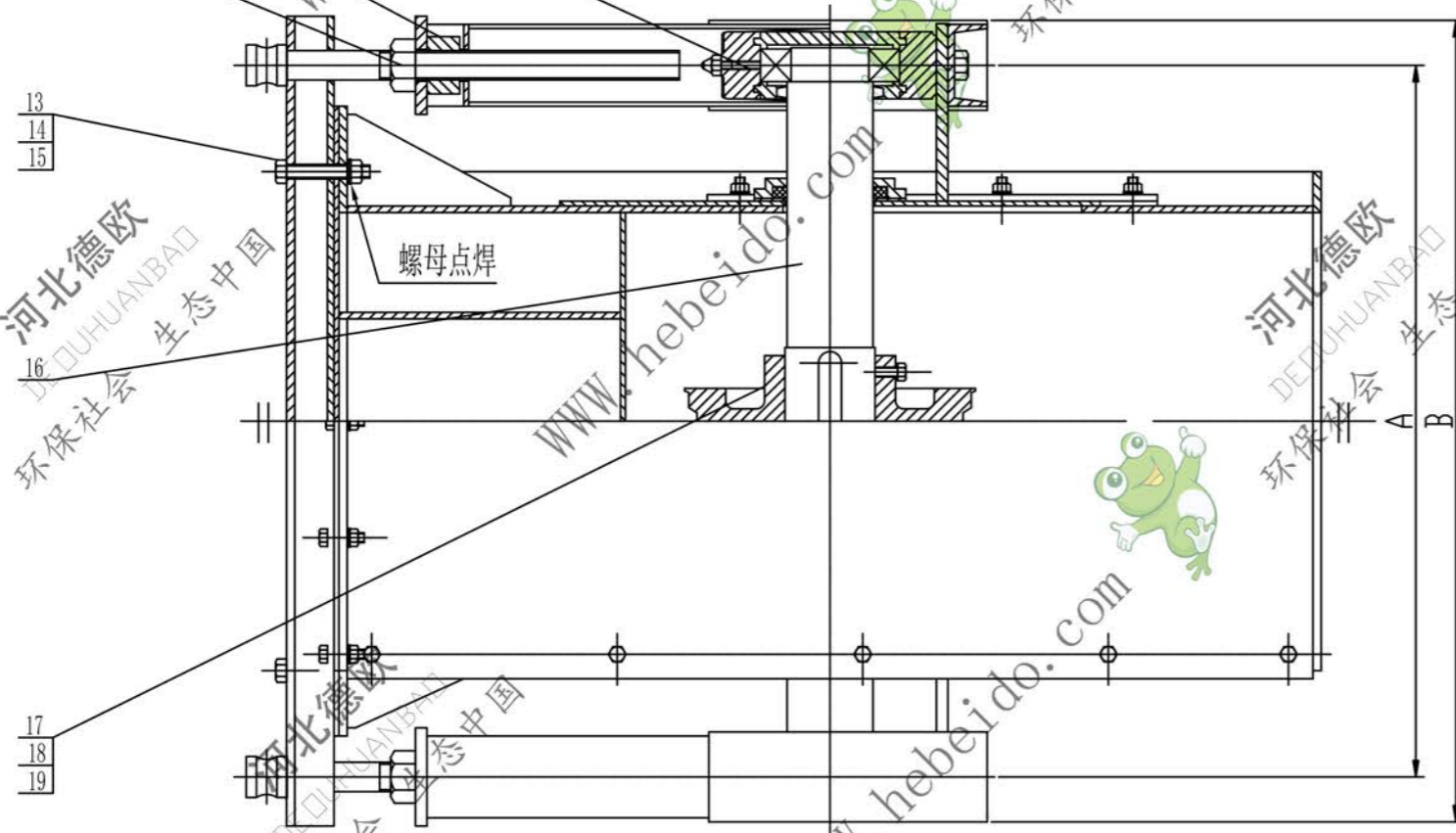


技术要求

1. 装配时所有法兰面均需加橡胶石棉垫以保证密封。
2. 所有轴承座内在装配时均需加满润滑脂。
3. 装配好后尾轮应转动灵活。
4. 安装完成后轴承装配必须配钻定位销孔并安装定位销。



19	见表	尾轮	1	ZG310-570		
18	GB86-88	方头紧定螺钉 M10X30	2	45		
17	GB1096-79	平键 (规格见表)	1	45		
16	见表	尾轴	1	45		
15	GB97-85	垫圈 16	2	45		
14	GB6170-86	螺母 M16	2	45		
13	GB5782-86	螺栓 M16X100	2	45		
12	Tr36-20	螺母	2	45		
11	MS80.03.6	螺母	2	45		
10	见表	尾部轴承装配	1	部件		
9	MS80.03.5	张紧丝杆	2	45		
8	见表	端盖板	1	焊接件		
7	GB97-85	垫圈 12	14	45		
6	GB6170-86	螺母 M12	14	45		
5	GB5782-86	螺栓 M12X35	14	45		
4	见表	尾部机壳	1	部件		
3	GCG.02	观察盖	1	部件		4 借用
2	见表	滑动板	2	焊接件		
1	见表	拖架	2	焊接件		

图号	A	B	图号	重量	图号	重量	图号	重量	图号	重量	图号	重量	图号	重量	图号	重量	
MS80.03/80	1024	1144	MS80.03.1/80	19	MS80.03.2/80	15	MS80.03.3/80	245	MS80.03.4/80	60	ZP/80	65	WZ80/80	39	25X110	WL80/80	49.2
MS80.03/95	1032	1152	MS80.03.1/95	20	MS80.03.2/95	16	MS80.03.3/95	245	MS80.03.4/95	60	ZP/95	98	WZ80/95	55	28X110	WL80/95	50.5

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计							
审核	李连通			组零件			
校对	秦海波			比例		重量	
批准	刘飞						

尾部总装图

见表