



技术要求

1. 安装后,两链轮中心线应和机壳对中,其轴向偏移值和径向歪斜值均不得大于2mm,并应转动灵活,
2. 轴承座应充满黄油
3. 外露非运动表面涂防锈漆和色漆各一层

20	BL1200-07-09	调整螺母 T40X7	4	45				
19	BL1200-07-08	调节丝杆	2	45				
18	BL1200-07-07	尾轴承座	2	ZG310-570				
17	GB6170-86	螺母 M12	4	Q235				
16	GB5782-86	螺栓 M12X45	4	Q235				
15	GB5783-86	螺栓 M10X30	8	Q235				
14	GB1152-79	直通式压注油杯 M10X1	2	成品				
13	BL1200-07-06	轴承网盖	2	HT200				FU500
12	GB286-64	轴承 3517	2	成品				
11	HG4-692-67	油封	2	成品				95X120X12
10	BL1200-07-05	尾轴	1	45	43.42			
9	BL1200-07-04	平键 25X14X140	2	45	0.195	0.389		
8	GB6170-86	螺母 M16	2	Q235				
7	GB85-88	方头圆柱端紧定螺钉M16X70	2	35				
6	BL1200-07-03	尾链轮	2	ZG310-570	47	94		
5	GB93-87	弹簧垫圈 10	28	65Mn				
4	GB97.1-85	平垫圈 10	20	Q235				
3	GB5783-86	螺栓 M10X25	20	Q235				
2	BL1200-07-02	轴承座滑动导轨	4	45	2.25	9.01		
1	BL1200-07-01	尾部机壳	1	结构件	214.9			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	

尾部装配

BL1200-07

部件

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		秦海波		
工艺		刘飞	日期	

图样	标记	重量	比例
			1:10
共	张	第	张

