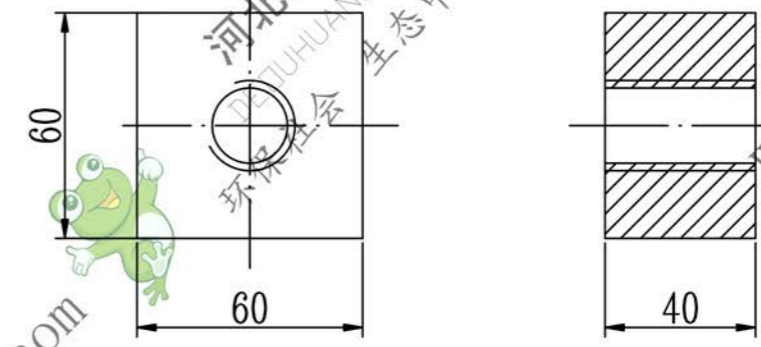
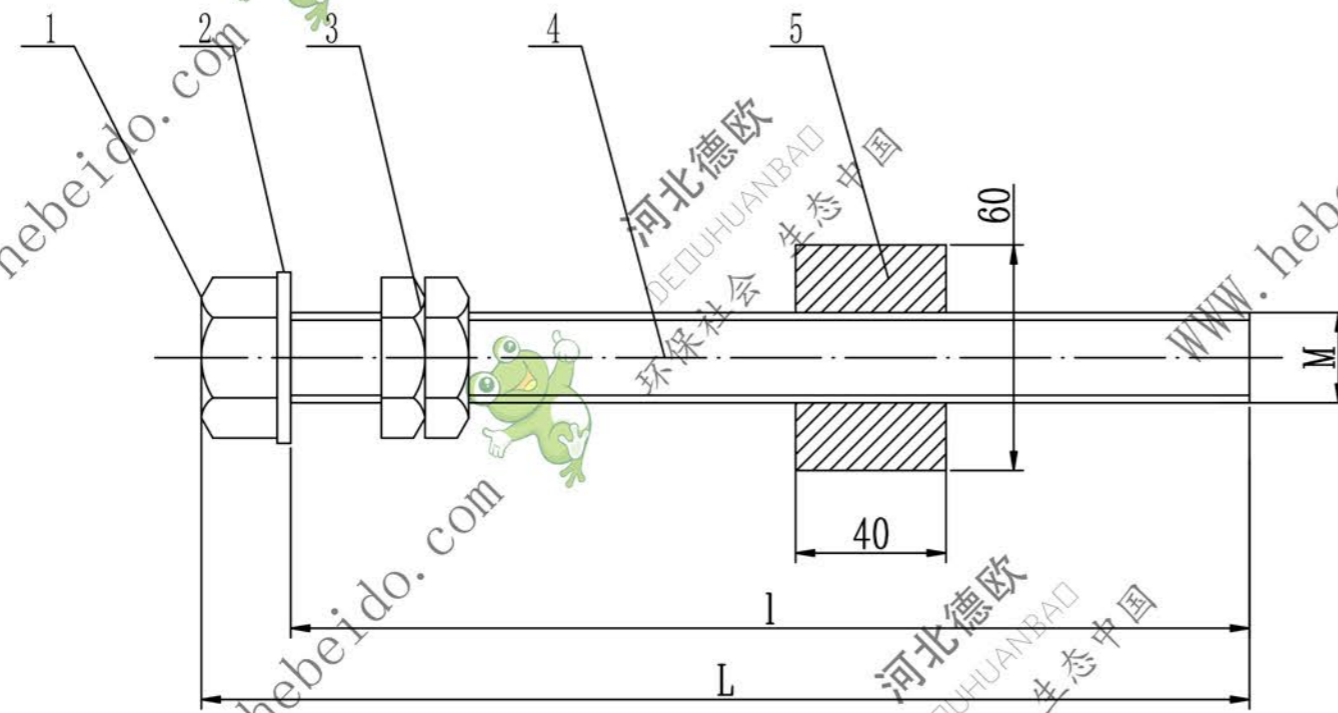
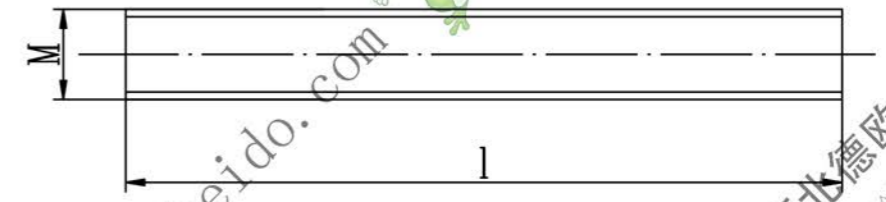


件 5 螺母



件 4 丝杆



技术要求

1. 所有机加件的表面粗糙度均为  $\sqrt{12.5}$ 。
2. 所有机加倒角均为  $2 \times 45^\circ$ ，圆角均为 R1。
3. 丝杆需要调质处理 HB200-220。
4. 本张紧丝杆适用于普通 R 系列埋刮板机型。
5. 选用时根据链条及头轮齿数和行程在表中选取合适的张紧丝杆，也可以根据需要面而不按参数选取。

图号	L	l	M	螺母 GB6170-86	垫圈 GB97-85	螺母 GB6172-86	重量
A037/1011	345	320	M24	M24	24	M24	2.4

5		螺母 (见图)	1	45		
4		丝杆 (见图)	1	45		
3	GB6172-86	螺母	2	45		
2	GB97-85	垫圈	1	45		
1	GB6170-86	螺母	1	45		

				<b>MS25</b>			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量
设计	李连通	标准化	标准	日期	比例		重量比例
审核	秦海波			共 共几页页		第 第几页页	
工艺	刘飞	日期					

紧张丝杆