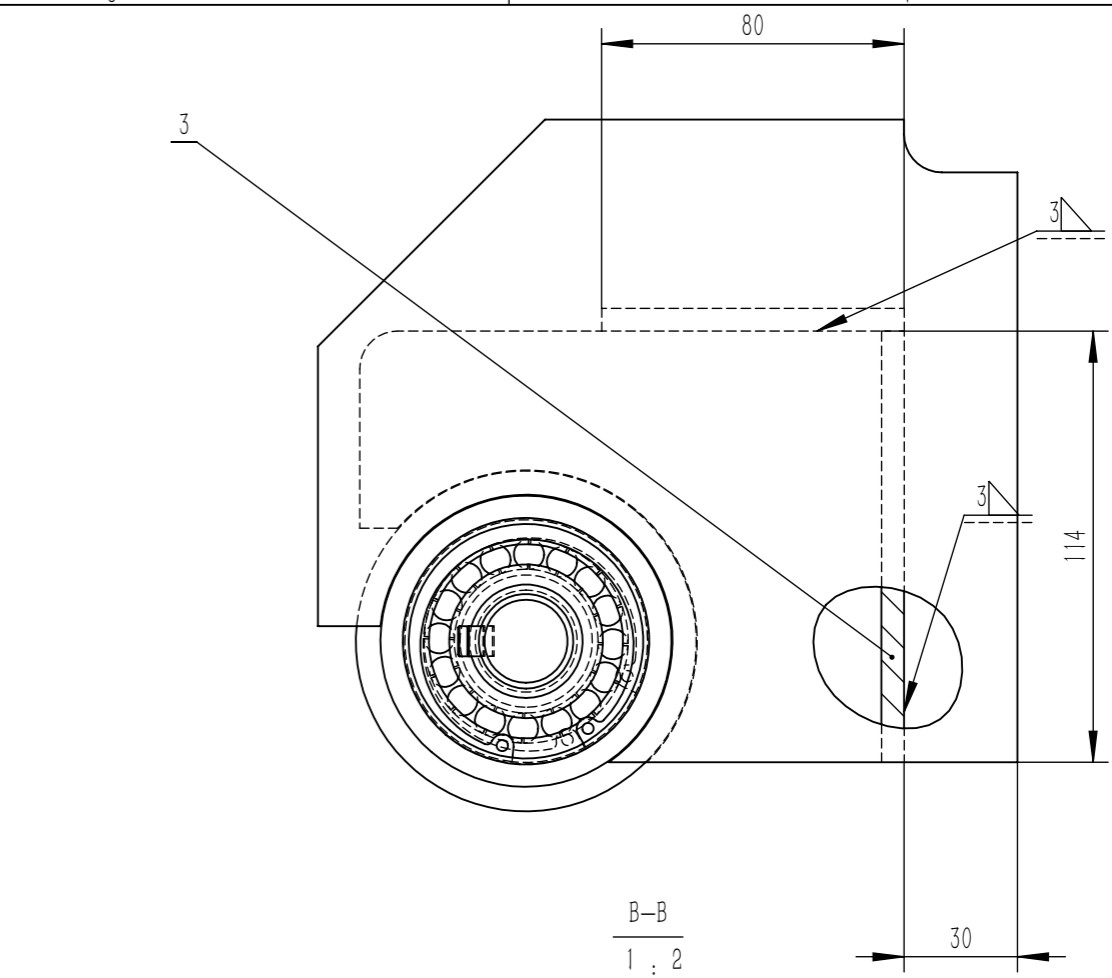
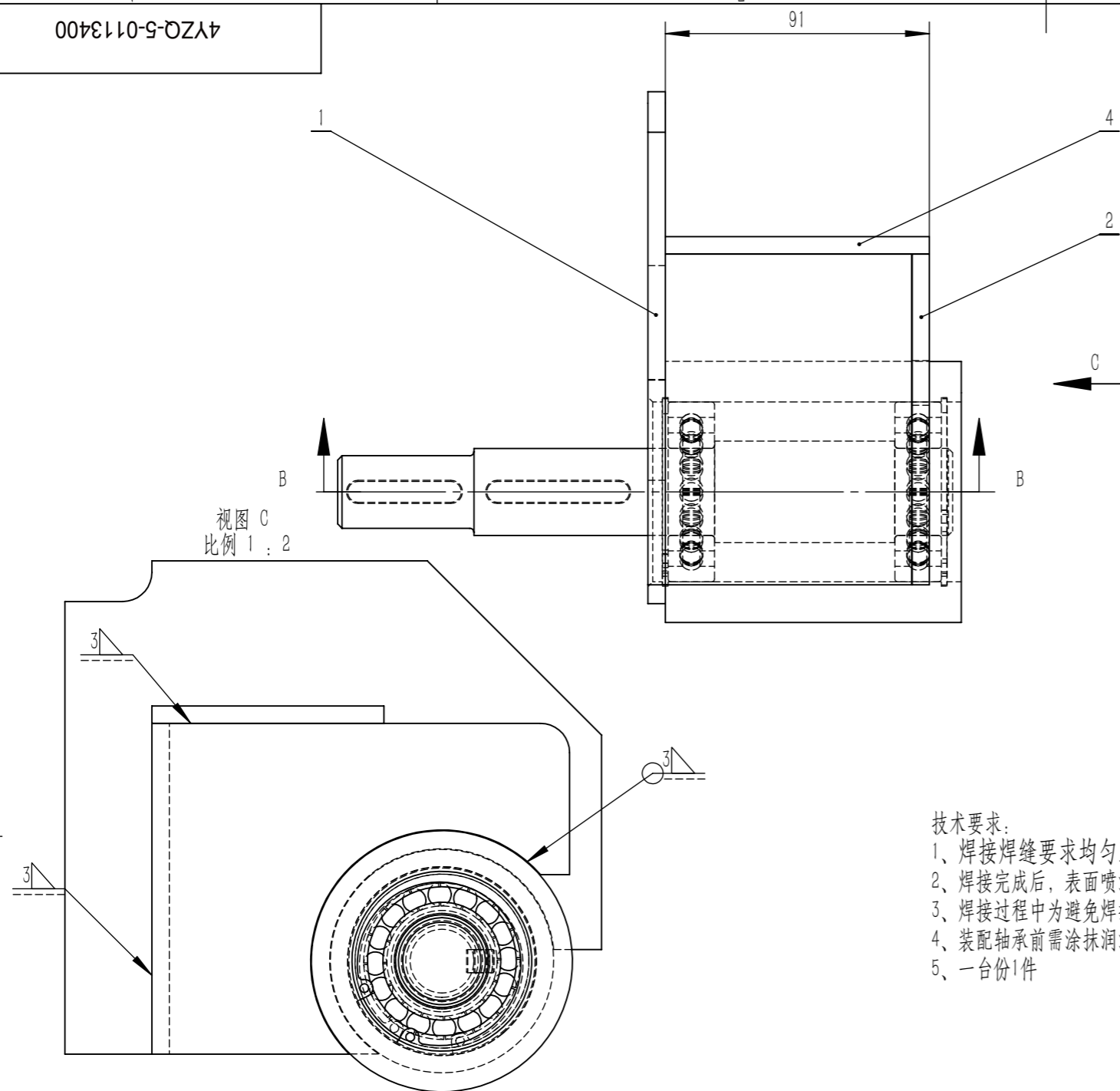
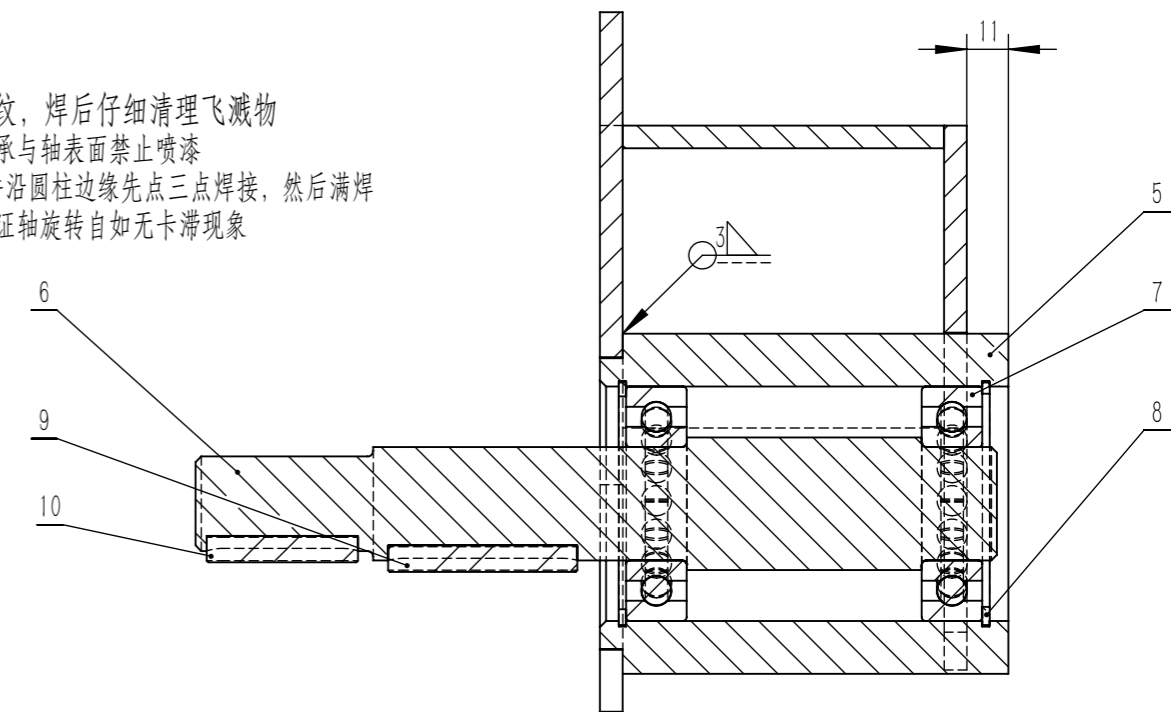


4YZQ-5-0113400



技术要求:

- 1、焊接焊缝要求均匀致密，平滑无裂纹，焊后仔细清理飞溅物
- 2、焊接完成后，表面喷涂灰色防锈漆，轴承与轴表面禁止喷漆
- 3、焊接过程中为避免焊接变形，应对5号件沿圆柱边缘先点三点焊接，然后满焊
- 4、装配轴承前需涂抹润滑脂，装配之后保证轴旋转自如无卡滞现象
- 5、一台份1件



10	圆头普通平键 (A型) 8×40×7	GB/T 1096-2003		1	
9	圆头普通平键 (A型) 8×50×7	GB/T 1096-2003		1	
8	孔用弹性挡圈—A型 30	GB/T893.1-1986		2	
7	深沟球轴承6206	GB/T276-1994		2	
6	圆柱体轴新	4YZQ-5-0113406	40Cr	1	
5	圆柱体	4YZQ-5-0113405	Q235	1	
4	圆柱支撑4	4YZQ-5-0113404	Q235	1	
3	圆柱支撑3	4YZQ-5-0113403	Q235	1	
2	圆柱支撑2	4YZQ-5-0113402	Q235	1	
1	圆柱体支撑1	4YZQ-5-0113401	Q235	1	
序号	名称	代号	材料	数量	说明

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	圆柱轴
设计			标准化				6.840	1:2	
校核			工艺			4YZQ-5-0113400			
主管设计			审核			共1张 第1张 版本			
			批准			替代			