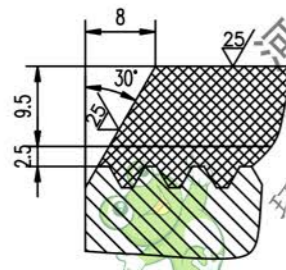
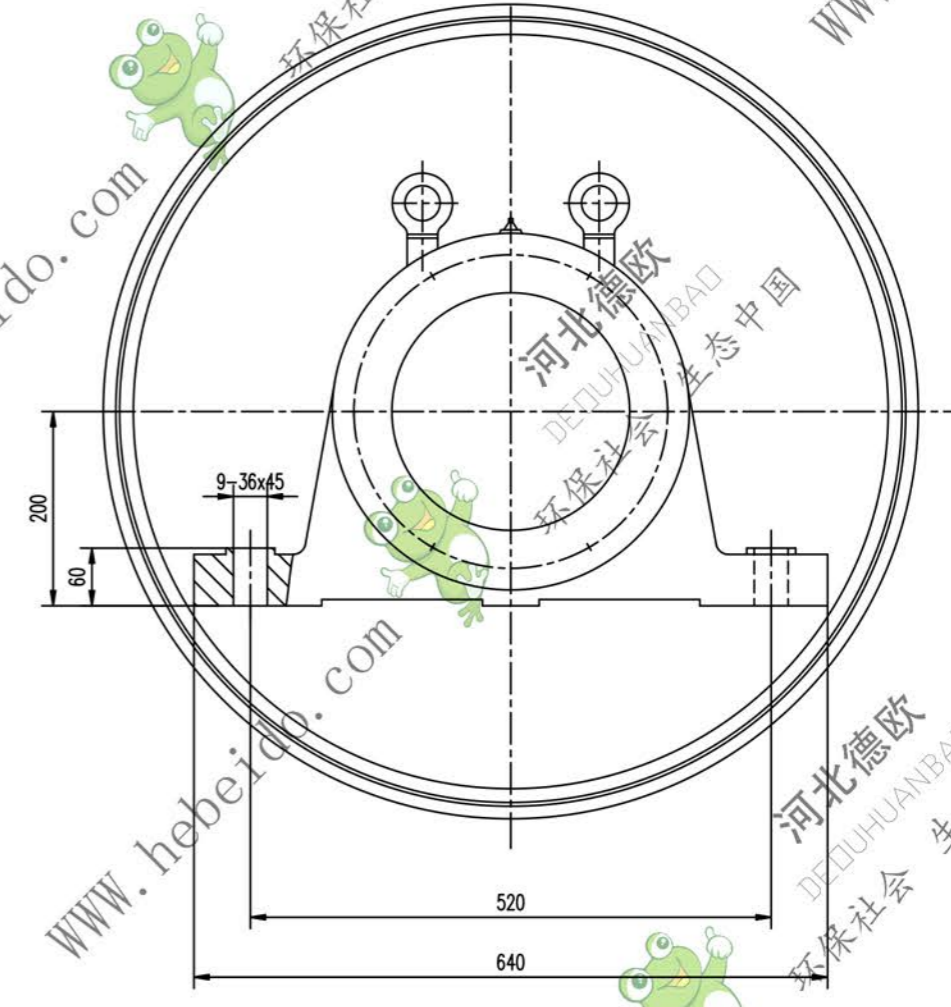
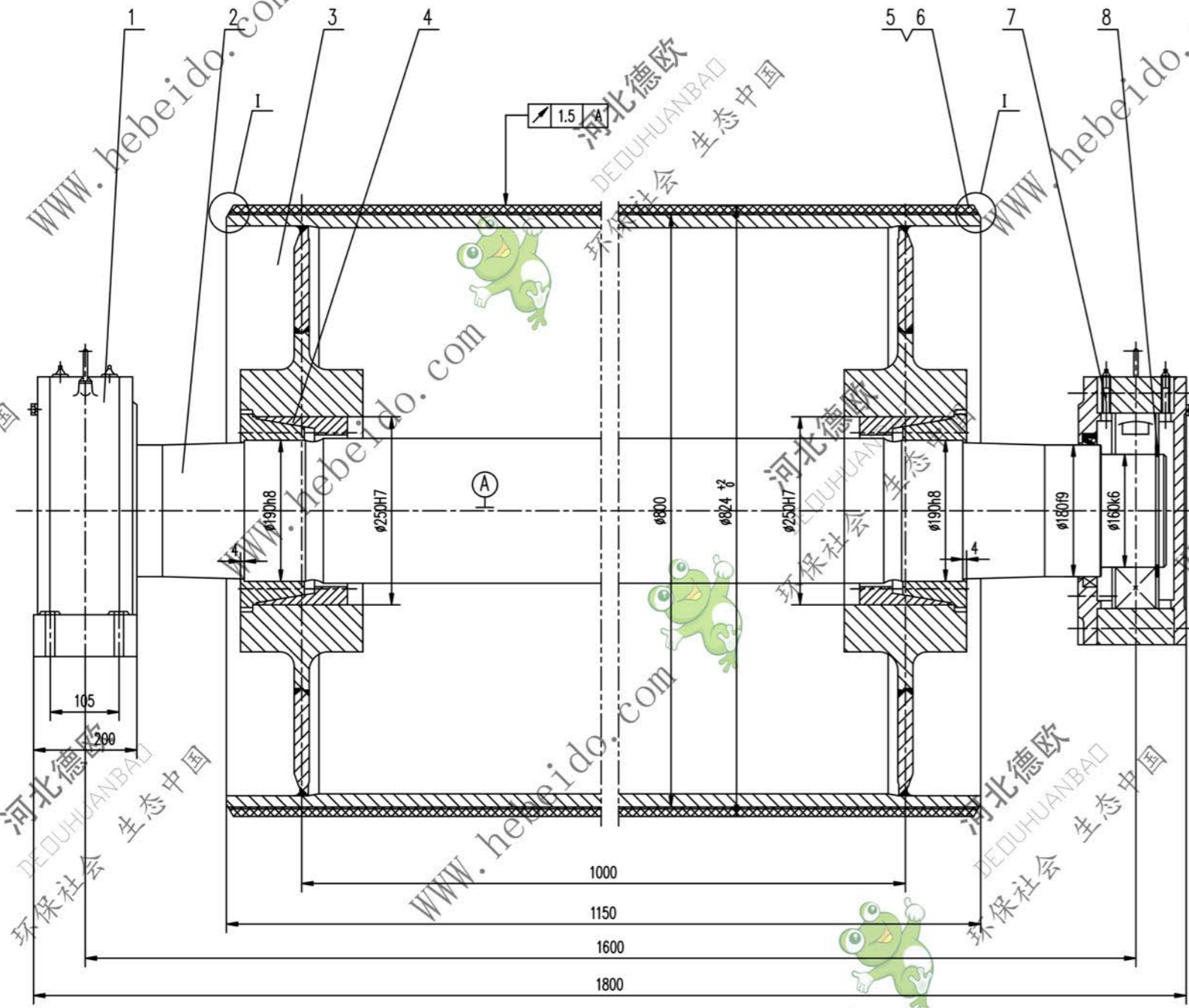


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应将零件内孔清理干净。
 2. 轴承和轴颈处应涂油以保润滑，轴承充油量应为其空腔的2/3，轴颈处油腔内应充满。
 3. 拆套按GB10595-89规定。
 4. 滚珠需进行静平衡试验，其精度等级为G40。
 5. 滚珠上螺母的紧固力矩为230N.m。
 6. 件1件7分别为固定、游动轴承，安装时，要求游动轴承的轴颈两侧有相等游隙。
 7. 滚珠面胶，底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
8	GB894.1-86	挡圈 160	2		0.113	0.226	
7	DT121416	轴承座	1	铸件	140.4	140.4	通用
6		面胶	1	橡胶	41.43	41.43	
5		底胶	1	橡胶	10.83	10.83	
4		滚套 Z(T)9-190X250	2	铸件	14.3	28.6	
3	DT04A6163.2	筒体	1	铸件	595.4	595.4	通用
2	DT04B5161-1	轴	1	45	408	408	通用
1	DT121216	轴承座	1	铸件	140.4	140.4	通用

设计	李进	工艺会审	
校对	李进	审核	
复核	李进	日期	

合同号		DT104B6162	
图样标记		重量 kg	比例
		1365	1:3