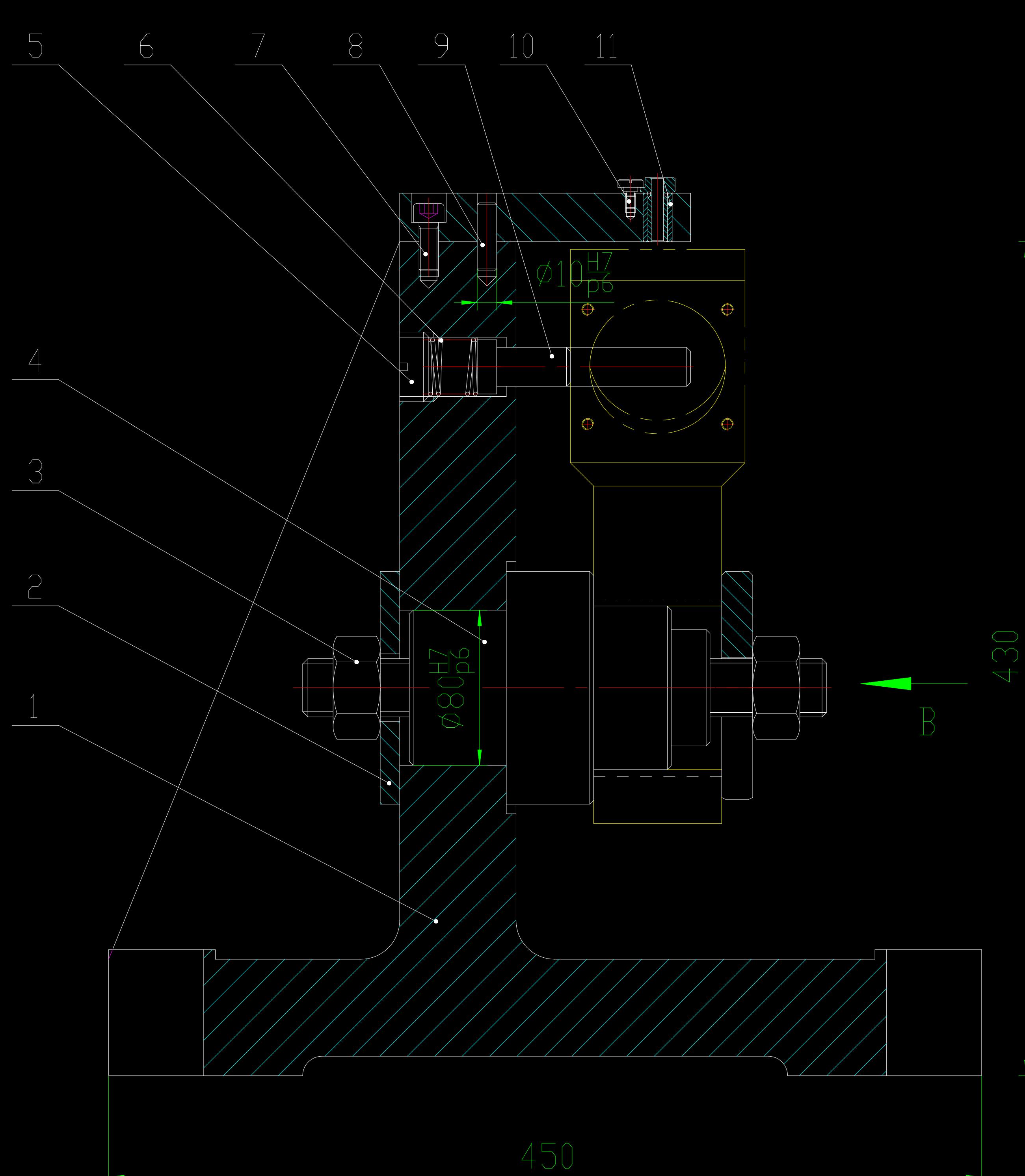
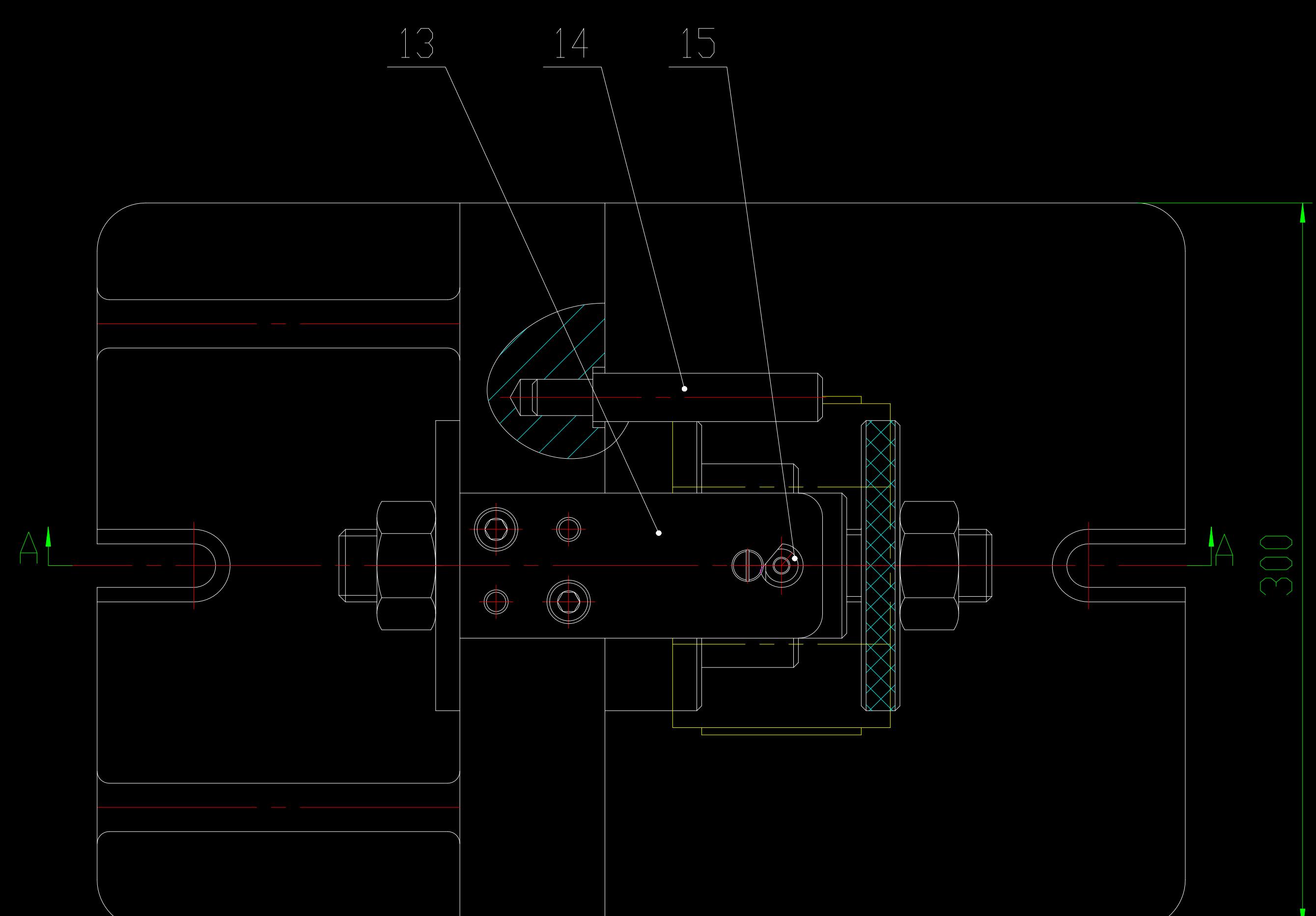
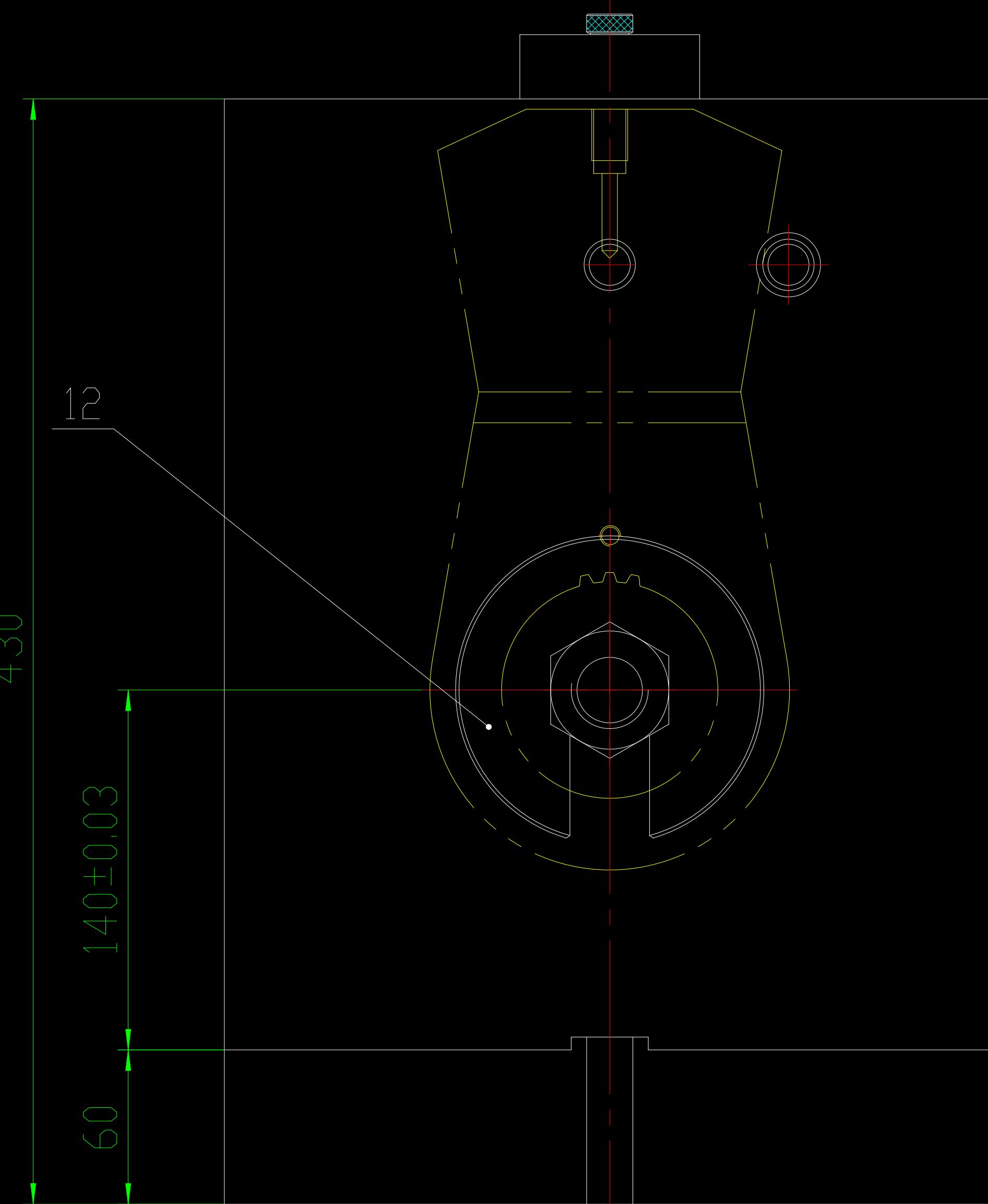


A-A



B 向



技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
15	JB/T8045.3-1999	螺栓 GF740162545E740m6@5	1	T10A		
14		垫圈	1	20钢		
13		粘接板	1	20钢		
12	JB/T8008.5-1999	A型钻套用衬套 A10X120	1	45钢		
11	JB/T8045.3-1999	A型钻套用衬套 A10X25	1	T10A		
10	JB/T8045.5-1999	胀套螺钉 M5×2	1	45钢		
9		垫圈	1	T8A		
8		膨胀螺栓 M10×35	2	T8A		
7	GB/T70.1-2000	内六角带槽头螺钉 M10X25	2	45钢		
6		膨胀螺栓 M28X34.17	1			
5		无头螺栓 M36	1	45钢		
4		主轴	1	20钢		
3	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M30	2	45钢		
2		调整圈	1	45钢		
1		夹紧体	1	HT200		

标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	设计	标准化	阶段	标记	重量	比例
审核											

工艺	批准	共张	第张
			12

技术要求

