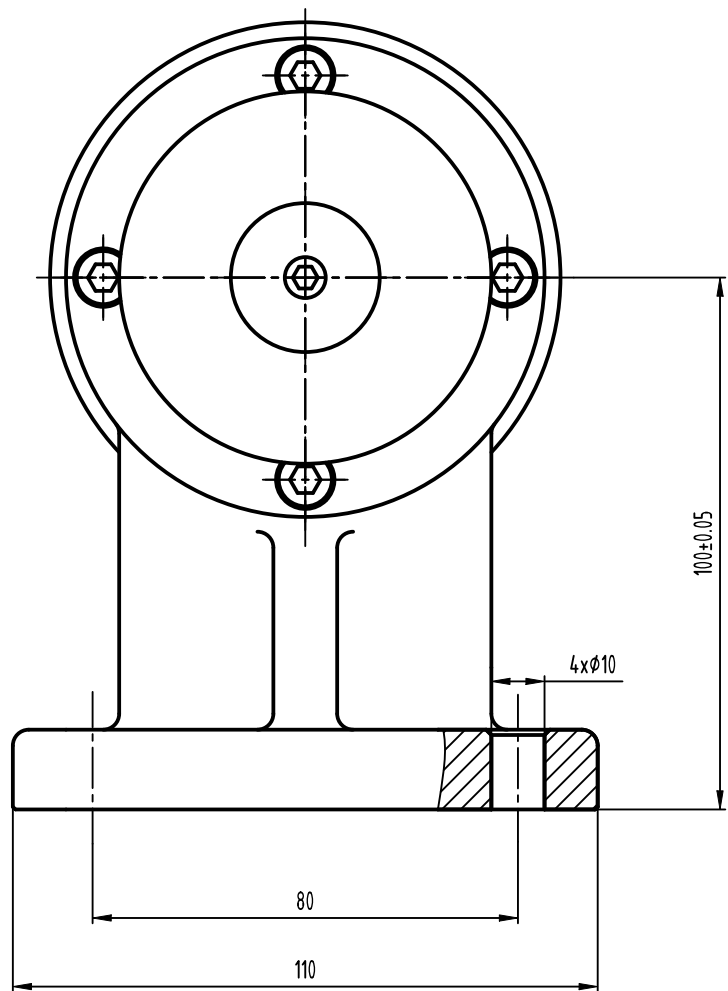
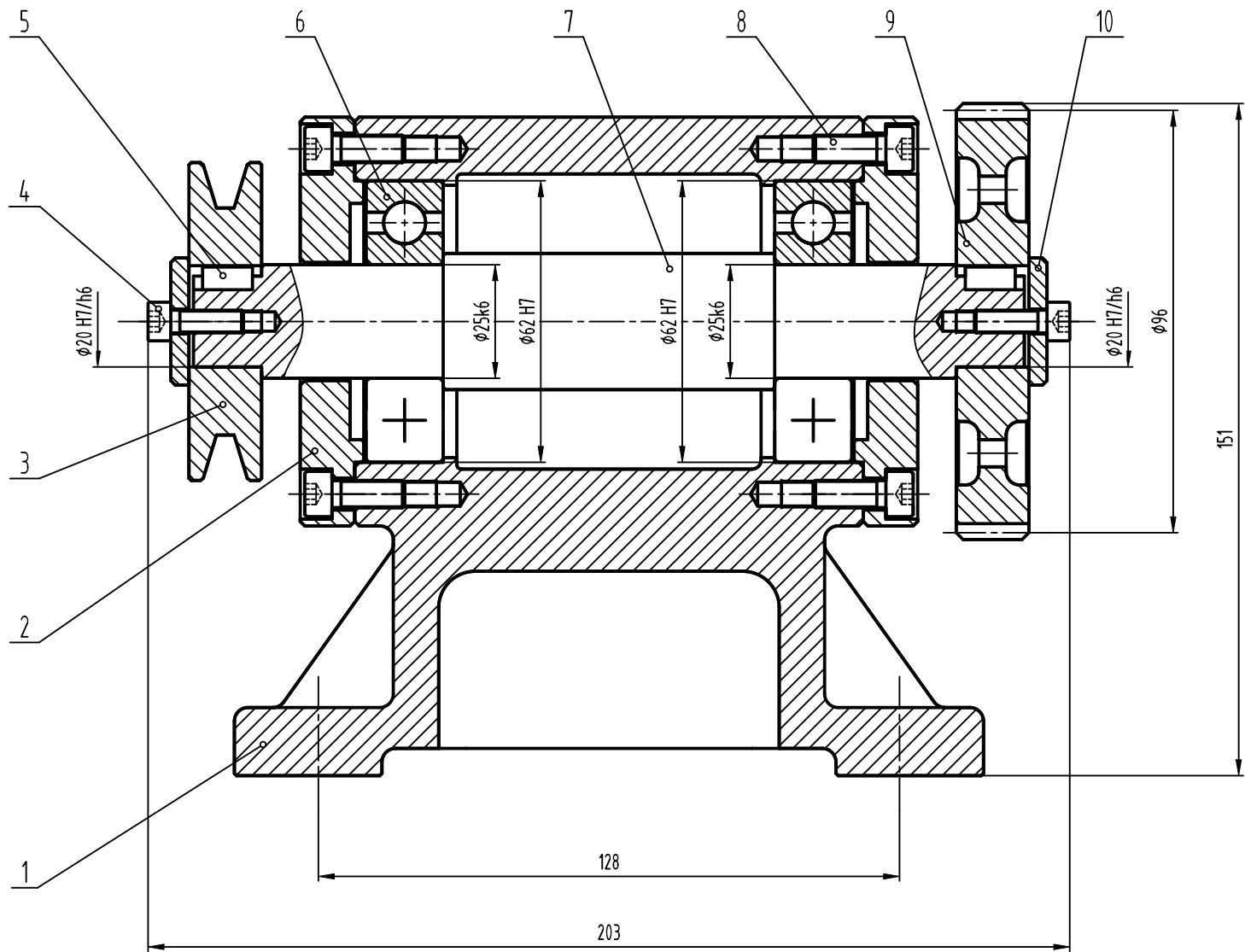


00-9r00



技术要求

- 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。
- 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。
- 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。
- 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
- 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。

10	GB/T 892-1986	挡圈 B28	2	304			
9	CDJG-05	齿轮	1	45			m=3 z=32
8	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6x16	8	304			
7	CDJG-04	传动轴	1	45			
6	GB/T276-1994	轴承 6305	2	GCr5			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备 注

5	GB/T1096-2003	平键 5x5x10	2	304			
4	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5x12	2	304			
3	CDJG-03	带轮	1	6061AL			
2	CDJG-02	端盖	2	6061AL			
1	CDJG-01	底座	1	HT200			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
设计	审核	工艺	日期	2022/8/24	共 6 页	第 6 页	

装配图				零部件测绘与CAD成图技术赛项			
传动机构				CDJG-00			