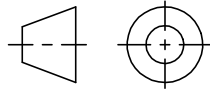
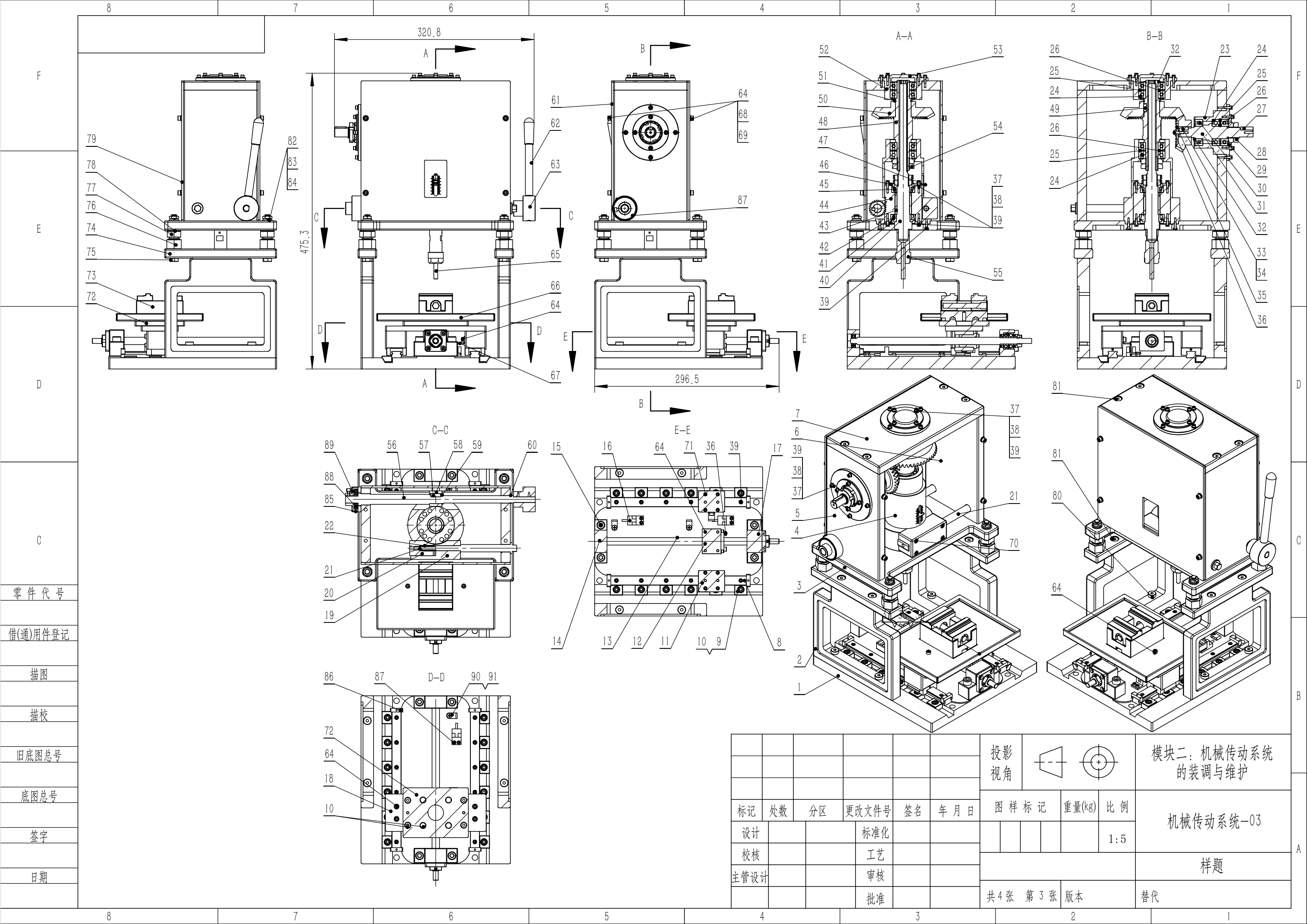


技术要求:

1. 装配前应对零、部件主要配合面进行清洁、润滑, T型槽内合理选用T型螺母, 带“( )”尺寸为安装参考尺寸;
2. 各传动零件上紧定螺钉与平键安装齐全, 并按要求紧固;
3. 皮带与链条达到要求合适的张紧力度, 根据需求和电机转向合理布置张紧装置;
4. 同一零件用多件螺钉紧固时, 各螺钉需交叉、对称、逐步、均匀拧紧, 螺钉和螺母紧固时, 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;
5. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀, 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触, 其配合面不得有间隙;
6. 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。

						投影 视角				模块二：机械传动系统的 装调与维护		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	图 样 标 记			重量(kg)	比 例	机械传动系统-02	
设计			标准化							1:8		
校核			工艺									
主管设计			审核									
			批准			共 4 张 第 2 张			版本		替代	



零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						投影 视角			模块二：机械传动系统的 装调与维护	
						图样标记			机械传动系统-03	
标记						重量(kg)			样题	
设计						1:5				
校核										
主管设计										
						共4张 第3张 版本			替代	

[illegible]