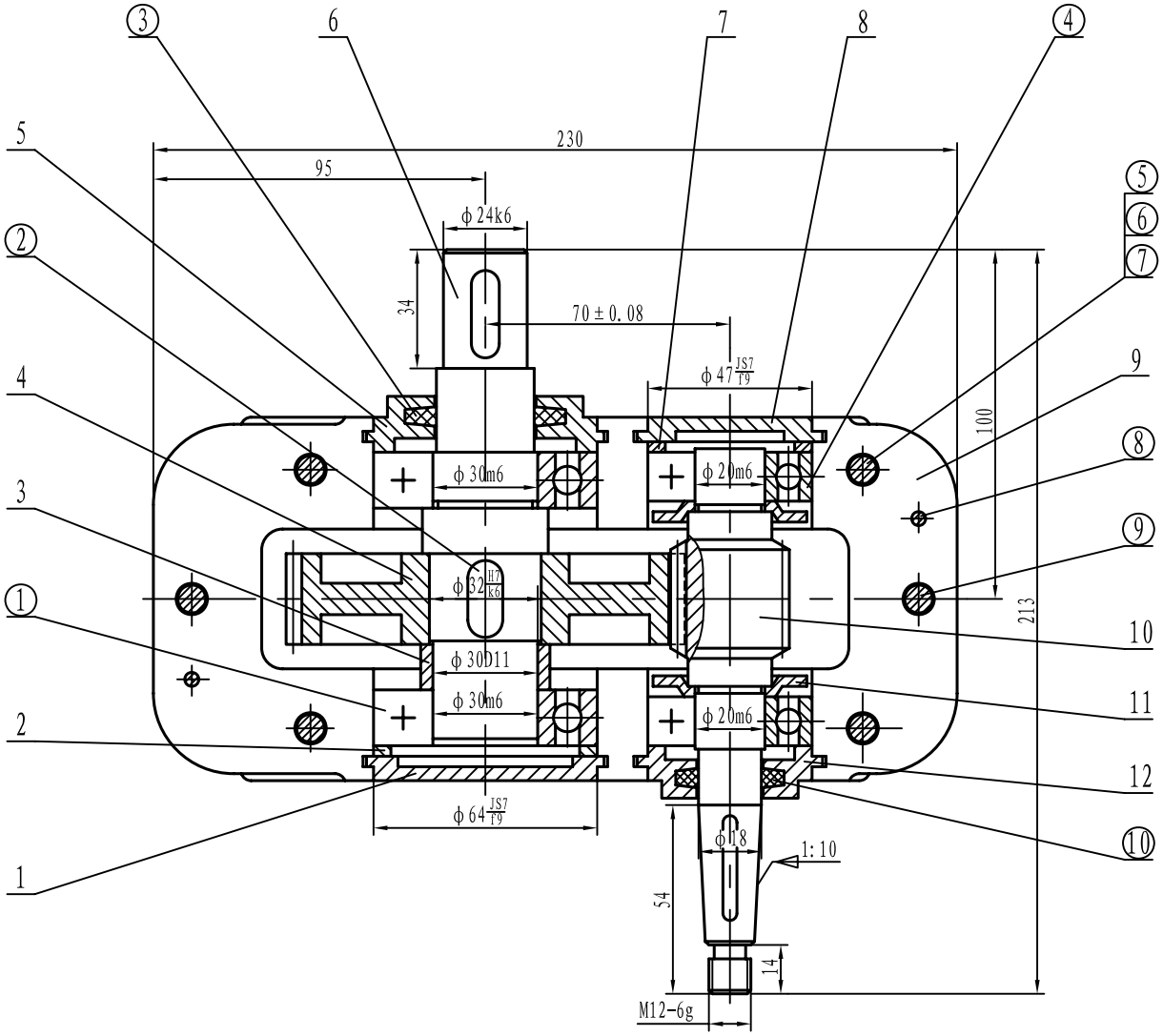

技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗，内部不得有金属及其它杂物。
2. 装配后，装入机油*HJ-50*（*GB/T443-1984*）至规定高度。
3. 装配后，用手转动应灵活，不得有卡阻现象。
4. 按规定进行运转实验，分箱面及各密封处不得漏油。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注
10		毡圈 19×31×6	1	毛毡			
9	GB/T 5780-2000	螺栓 M8×25	2	4.8级			
8	GB/T 117-2000	销 3×18	2	35			
7	GB/T 41-2000	螺母 M8	6	5级			
6	GB/T 93-1987	垫圈 8	6	65Mn			
5	GB/T 5780-2000	螺栓 M8×65	4	4.8级			
4	GB/T 276-1994	轴承 6204	2	组件			
3		毡圈 27×46×6	1	毛毡			
2	GB/T 1096-2003	键 10×22	1	45			
1	GB/T 276-1994	轴承 6206	2	组件			
12	JSX-12	端盖	1	HT150			
11	JSX-11	挡油环	2	Q235			
10	JSX-10	齿轮轴	1	45			
9	JSX-09	箱座	1	HT150			
8	JSX-08	端盖	1	HT150			
7	JSX-07	调整环	1	Q235			
6	JSX-06	轴	1	40			
5	JSX-05	端盖	1	HT150			
4	JSX-04	齿轮	1	45			
3	JSX-03	套筒	1	Q235			
2	JSX-02	调整环	1	Q235			
1	JSX-01	端盖	1	HT150			

设计	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

装配图
（俯视图）

阶段标记 | 重量 | 比例 1:1

共 张 第 张

北京化工大学

减速箱

JSX-00