



1. 零件在装配前必须清理和清洗干淨，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
4. 轴承外圈装配后与定位端轴承盖端面应接触均匀。
5. 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。

端轴承		薄螺母M6-Zn.D		16				
9	GB/T 97.1-2002	平垫圈6	8	Q235				
8	GB/T 894.1-1986	挡圈7	8	65Mn				
7	GB/T 894.1-1986	挡圈8	8	65Mn				
6	GB/T 8002	摆臂支重轮	8					
5	GB/T 216-1994	轴承618/8	16					8×16×4
4	GB/T 97.1-2002	平垫圈2	12	Q235				
3	GB/T 93-1987	弹簧垫圈2	12	65Mn				
2	GB/T 67-2000	螺栓M2×10-Zn.D	12	35				
1	SB001	摆臂支重轮轴	8	42CrMo				
序号	代号	名称	数量	材料	单件 总计		备注	
					重量			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	后摇臂装配图		
设计	李涵	标准化						
						阶 段 标 记	重量	比例
								1:1
审核								
工艺		批准				共 8 张	第 3 张	B001