



技术要求

- 1、必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
- 2、各零部件装配后相对位置准确。
- 3、零件在装配前必须进行清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、灰尘和油污等，并应符合相应的清洁度。

6	GB/T26711.1-2004			螺钉M4×10		16	A3				
5				前刮板		1	HT200				
4				后刮板		1	HT200				
3				铺粉辊子座		2	Q235				
2				铺粉辊子		1	HT200				
1	GB/T276-1994			深沟球轴承61800		4	GCr				
序号	代 号			名 称		数量	材 料		单件	总计	备 注
									重 量		
									山东理工大学		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	铺粉辊子系统局部装配
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
制图	史玉浩	2020.06						重量	1:1.25		
审核											
工艺				批准		共 张 第 张					