



- (1) 进入装配的零件及部件均须合格方能装配;
- (2) 零件在装配前清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、切屑、油污和灰尘等;
- (3) 装配前应对主要零部件的主要配合尺寸进行复查;
- (4) 装配过程不允许刮伤、划伤;
- (5) 螺钉、螺栓和螺母紧固件,必须安装牢固;
- (6) 轴承安装好后用手转动应灵活、平稳。

序号	代号			名称			材料			数量	备注
						2012105223 刘喜能					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记		重量	比例	大剪式液压式汽车升降机	
设计			标准化						517.686		
校核			工艺								三峡大学毕业设计
主管设计			审核								
			批准			共 张 第 张		版本			

17	jsj16	滚轮销轴	45	8	
16	jsj15	内侧杆销轴	45	4	
15	M20	螺钉	Q235	16	
序号	代号	名称	材料	数量	备注