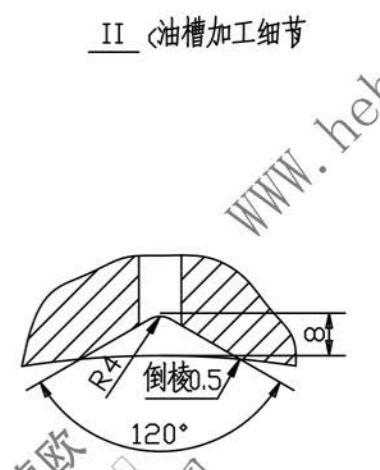
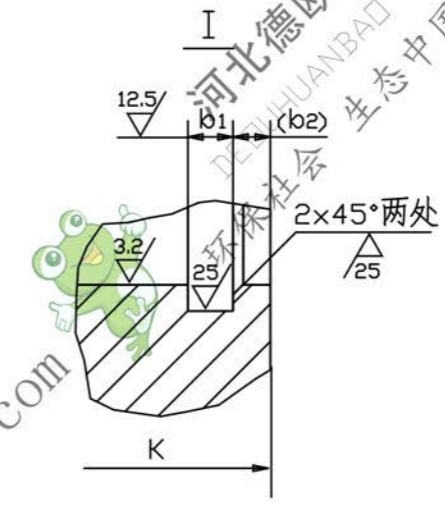
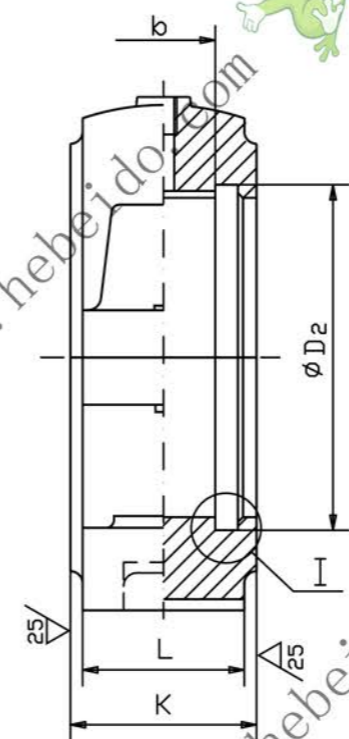
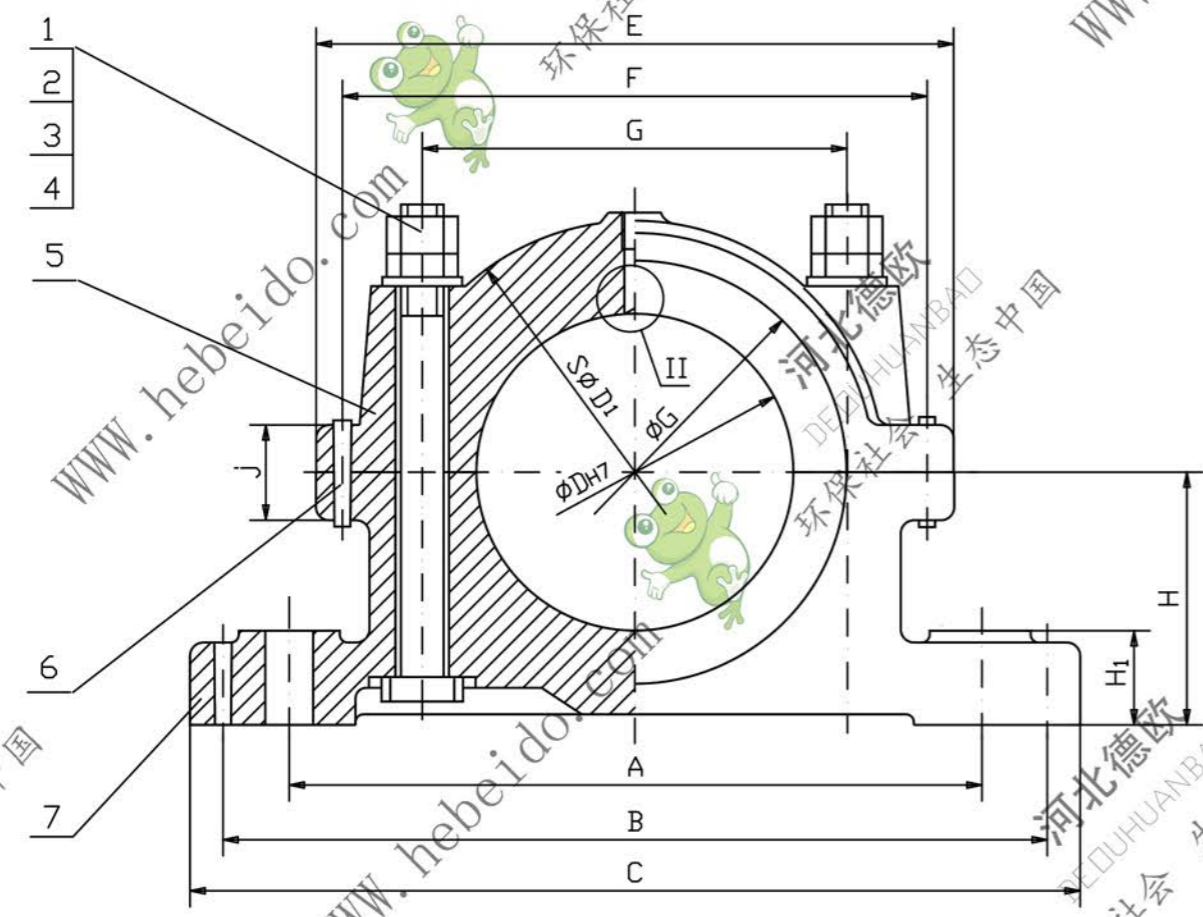


版次	修 订 细 节	设计	日期



3.2/ 2-ød2 锥销孔 配作
该布置形式仅用于23/1006

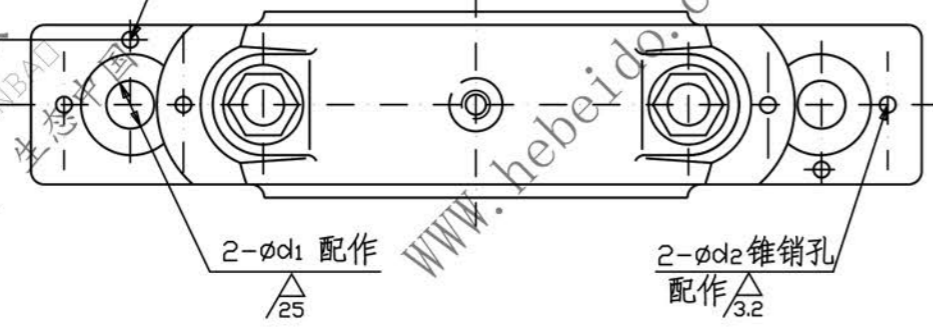


图 号	轴承直径	A	B	C	D(H7)	D ₁	D ₂	E	F	G	H	H ₁	J	K	L	b	b ₁	b ₂	d ₁	d ₂
ZCZ/80	ø80	320	370	400	140 ^{+0.04} ₀	210	150	280	260	190	105	40	40	74	65	41	8.5	8	22	8
ZCZ/95	ø95	350	410	440	170 ^{+0.04} ₀	260	182	310	290	220	130	45	40	82	74	51	8.5	7	22	8
ZCZ/120	ø120	430	505	540	215 ^{+0.046} ₀	300	228	390	360	270	150	50	50	105	95	68	10.5	8	26	10
ZCZ/140	ø140	500	500	560	250 ^{+0.046} ₀	340	262	465	430	320	170	53	60	115	105	78	10.5	8	26	10

技术要求

- 1 机加过程中出现的气孔, 允许进行补焊, 补焊后再加工到位
- 3 内孔(øD) 表面涂一层防锈油
- 4 件3 和件 在装配时须按图纸要求将较厚的螺母装在上面

图 号	轴承直径	序号1	序号2	序号3	序号4	序号5	序号6	序号7	重量		
		螺栓	螺母	螺母	垫圈	轴 承 盖	锥 销	轴 承 座			
ZCZ/80	ø80	M20X320	M20	M20	20	ZCZ/80.01	8.5	A8X45	ZCZ/80.02	12.7	23
ZCZ/95	ø95	M20X260	M20	M20	20	ZCZ/95.01	11.2	A8X45	ZCZ/95.02	21.5	35
ZCZ/120	ø120	M24X300	M24	M24	24	ZCZ/120.01	16.6	A10X55	ZCZ/120.02	29.2	48
ZCZ/140	ø140	M24X350	M24	M24	24	ZCZ/140.01	22.7	A10X65	ZCZ/140.02	34.2	60
材料		45	45	45	Q235-A	HT200		Q235-A	HT200		
数量		2	2	2	2	1		2	1		

序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总 重
设计		组 件				
校对						
工艺	李连通		比例	重量(kg)	见表	
标准化	秦海波		标记	版次		
审核	刘飞	共 张	第 张			

