



- 技术要求**
1. 装配时各零件的配合公差按 GB/T 1801-2009 执行。
 2. 装配时各零件的配合公差按 GB/T 1801-2009 执行。
 3. 装配时各零件的配合公差按 GB/T 1801-2009 执行。
 4. 主要配合公差按 GB/T 1801-2009 执行。
 5. “倒角”：除非另有规定，倒角角度为 45°，倒角长度 L=1.5mm。
 6. 装配时，各零件应清洁、干燥、无油污。
 7. 主要配合公差按 GB/T 1801-2009 执行。
 8. 外购标准件按 GB/T 1801-2009 执行。
 9. 在装配前，应检查各零件的完好性。
- 注：**
1. 上盖及底座为 1:2 倒角，其余各零件按 GB/T 1801-2009 执行。
 2. 密封垫圈按 GB/T 1801-2009 执行。

序号	代号	名称	规格	数量	材料	备注
27	GB3985-83	垫片	厚度 1	1	不锈钢	外购标准件
26	GB3985-83	垫片	厚度 1	1	不锈钢	外购标准件
25	GB70-85	螺栓	M12X35	6	35	外购
24	FU600-02-06	螺母		2	35	外购
23	GB12615-90	螺母	M4X10	4	45	外购
22		螺母		1		外购
21	GB93-87	弹簧垫圈	24	4	65Mn	外购
20	GB41-86	螺母	M24	4	Q235	外购
19	GB5781-86	螺母	M24X80	4	Q235	外购
18	GB93-87	弹簧垫圈	10	2	65Mn	外购
17	GB5781-86	螺母	M10X35	2	Q235	外购
16	FU600-02-05	轴套		2	45	外购
15	GB7810-87	轴套	FLU309	2	45	外购
14	HG4-692-67	轴套	PD45X65X12	2	45	外购
13	FU600-02-04	轴套		2	HT200	外购
12	GB3985-83	垫片	厚度 1	2	不锈钢	外购标准件
11		支板	30X50	2	45	下料 L=120
10	GB93-87	弹簧垫圈	30	4	65Mn	外购
9	GB97.1-85	平垫圈	30	4	Q235	外购
8	GB41-86	螺母	M30	4	Q235	外购
7	GB5782-86	螺母	M30X140	4	Q235	外购
6	GB93-87	弹簧垫圈	12	16	65Mn	外购
5	GB41-86	螺母	M12	16	Q235	外购
4	GB5781-86	螺母	M12X35	16	Q235	外购
3	FU600-02-03	轴套		1	轴套	外购
2	FU600-02-02	轴套		1	轴套	外购
1	FU600-02-01	螺母		1	螺母	外购

零件表		FU600-02-00	
序号	名称	数量	备注
1	螺母	1	
2	轴套	1	
3	轴套	1	
4	螺母	16	
5	螺母	16	
6	弹簧垫圈	16	
7	螺母	4	
8	螺母	4	
9	平垫圈	4	
10	弹簧垫圈	4	
11	支板	2	
12	轴套	2	
13	轴套	2	
14	轴套	2	
15	轴套	2	
16	轴套	2	
17	螺母	2	
18	螺母	2	
19	螺母	4	
20	螺母	4	
21	螺母	4	
22	螺母	4	
23	螺母	4	
24	螺母	2	
25	螺母	1	
26	螺母	1	
27	螺母	1	