



图号	轴承内径	A	B	C	D(H7)	D1	D2	E	F	G	H	I	K	L	b	b1	b2	d1	d2	
A023/0012	50	200	180	130	90 ^{+0.035}	150	100	230	275	300	85	24	35	50	60	31	7.5	7	14	6
A023/0013	65	240	240	160	120 ^{+0.035}	190	130	260	310	335	95	36	35	60	70	39	8.5	7	18	6
A023/0014	80	280	280	190	140 ^{+0.040}	210	150	320	370	400	105	40	40	65	74	41	8.5	8	22	8
A023/0015	95	310	310	220	170 ^{+0.040}	260	182	350	410	440	130	40	45	74	82	51	8	7	22	8
A023/0016	120	390	360	270	215 ^{+0.046}	300	228	430	505	540	150	50	50	95	105	68	10.5	8	26	10
A023/0017	140	465	430	320	250 ^{+0.046}	340	262	500	590	630	170	60	53	105	115	78	10.5	8	26	10

- 技术要求
1. 装配时应将厚螺母装在上面, 并保证装配好后螺栓应高出螺母5mm以上。
 2. 轴承盖轴孔下必须采用机加或手工方式加工油槽, 油槽深度尺寸必须满足图中要还应, 宽度应达到两定位止口处。
 3. 加工过程中出现的小面积气孔(小于总表面的10%)且单个气孔面积不大于总表面的2%时允许采用补焊后再机加工。
 4. 机加工后应对未加工表面进行刮腻子后再油漆。
 5. 内孔表面不喷油漆, 但要求在机加完后涂一层防锈油。
 6. 定位销孔2-d2在装配时与工件配钻配铰, 图中尺寸仅供参考, 实际钻孔时只要不在对称中心面上即可。

图号	件1 螺栓		件2 螺母		件3 螺母		件4 垫圈		件5 轴承盖		件6 锥销		件7 轴承座		重量
	QB103-89	数量	GB6170-86	数量	GB6172-86	数量	GB97-85	数量	图号	数量	GB117-86	数量	图号	数量	
A023/0012	M12X140	2	M12	2	M12	2	12	2	A023/0212	1	6X30	2	A023/0312	1	12
A023/0013	M16X180	2	M16	2	M16	2	16	2	A023/0213	1	6X40	2	A023/0313	1	17
A023/0014	M20X220	2	M20	2	M20	2	20	2	A023/0214	1	8X45	2	A023/0314	1	23
A023/0015	M20X260	2	M20	2	M20	2	20	2	A023/0215	1	8X45	2	A023/0315	1	35
A023/0016	M24X300	2	M24	2	M24	2	24	2	A023/0216	1	10X55	2	A023/0316	1	48
A023/0017	M24X350	2	M24	2	M24	2	24	2	A023/0217	1	10X65	2	A023/0317	1	60

				MS32				 德欧环保 环保社会 生态中国	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	轴承坐组件 共 共几页 第 第几页	
设计	李连通	标准化	标准化						
审核	秦海波								
工艺	刘天								