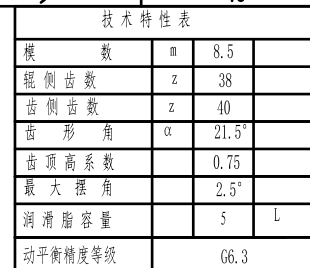


工 况 参 数 表			
序号	名 称	单 位	机座
1	电 机 功 率	kW	1200
2	电 机 转 速	rpm	440/800
3	减 速 比	\	1.833
4	额 定 扭 矩	kN	27.136
5	最 大 工 作 角 度	°	1.24



- 1.零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、切屑和灰尘等;
- 2.装配前应对零件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查;
- 3.进入装配的零件及部件(含外购件、外协件),均必须具有检验部门的合格证书方能进行装配;
- 4.装配时为保证装配到位一致,各相关件有相位标记的要按标记相位装配;
- 5.按规定拧紧力矩要求的紧固件,必须采用力矩扳手,并按规定的拧紧力矩紧固;
- 6.包装箱打印“C-0218-KC42-25219-M1001-ZSZ-A100”字样。

						鼓形齿式联轴器	C-0218-KC42-25219-M1001-ZSZ-A100		
							1503900000		
标记	处数	更改文件号	签名	日期	版本号		重量 (kg)	比例	版本号
设计			会签					1:11	10
审核			批准			总装图	TAIER 泰尔		
工艺							共 页 第 页		
标准化							泰尔重工股份有限公司		