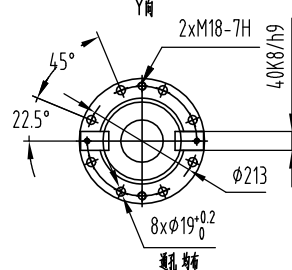


TRMB03

TAIER 泰尔	共 页	第 页
泰尔重工股份有限公司		

1. 装配前，除去毛刺，清洗所有零件；
2. 出厂前轴承部位及花键副配合部位需注满2#工业锂基润滑脂，正常工作情况下每周加注一次；
3. 焊接前组装，必须保证心线在同一平面内，其允差不得超过 0.5° ；
4. 焊接时必须严格按焊接工艺执行，焊缝机械性能不低于被联接件的机械性能；
焊缝质量评定级别按JB/T5000.3中规定的B级，超声波检测质量按GB/T 11345中规定的Ⅱ级验收；
5. 装配完毕，关节应转动灵活，花键副应伸缩自如，螺栓（钉）的拧紧力矩按TRB002-2008的标准执行；
6. 组装完毕，清洗表面，除两端法兰端面涂抹防锈油脂外，其余刷防锈底漆一遍；

						十字轴式万向联轴器				G
							00260078DR2115ME021-30-			
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 共 页 第 页			H
工 艺							泰尔重工股份有限公司			
标准化										