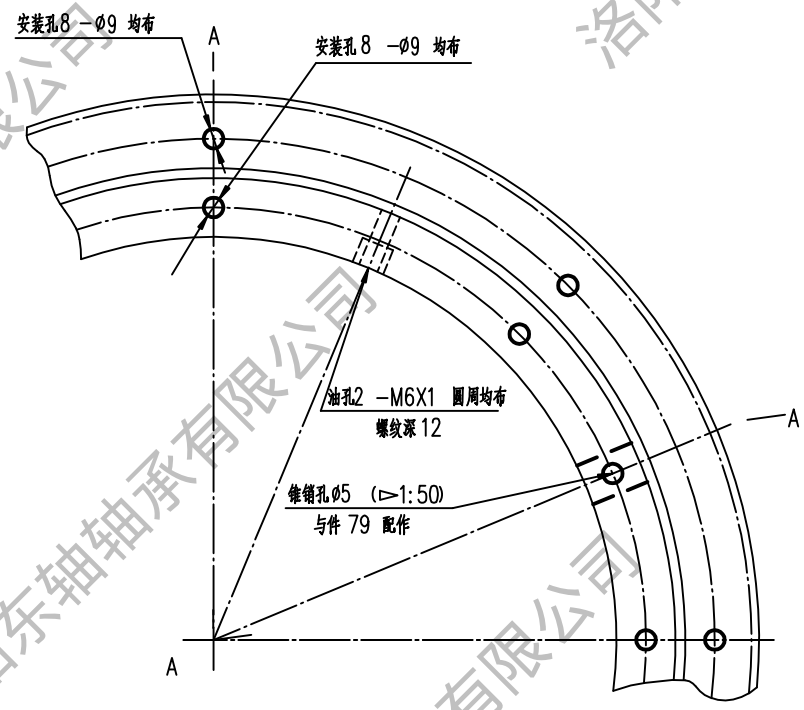


- 技术要求:
1. 成品滚道内注满EP2润滑脂
 2. 锻件调质硬度HB229-269, 沟道表面淬火HRC52-58
 4. 装配后在轴承端面标志: LYDZ 01-144, 装位位置=S·标记
 5. 交货状态轴承注入锂基润滑脂, 并带2个油嘴



58	第二密封圈	1	耐油橡胶 I-3			
68	密封圈	1	耐油橡胶 I-3			
79	塞子	1	钢 42CrMo-GB/T2033			
19	锥销 $\phi 5 \times 18$ GB/T118	1	钢 42CrMo-GB/T2033			
06	隔高块	29	尼龙 1010-HG2-869			
04	钢球	29	钢 GCr15-GB/T18254			
02	内圈	1	钢 42CrMo-GB/T2033			
01	外圈	1	钢 42CrMo-GB/T2033			
件号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
						N° LYDZ 01-144
标记	处数	更改文件号	签字	日期	重量(kg): 1.5 比例: 无	
设计	工艺会签		<p style="text-align: center;">精密轴承制造专家</p> <p style="text-align: center;">电话: 13700810892</p>			
校对	审定					
审核	批准					
标准化审查	日期: 2012.03.12		<p style="text-align: center;">LYDZC</p> <p style="text-align: center;">洛阳东轴轴承有限公司</p>			

图	
校	
底图总号	
底图总号	
签字	日期