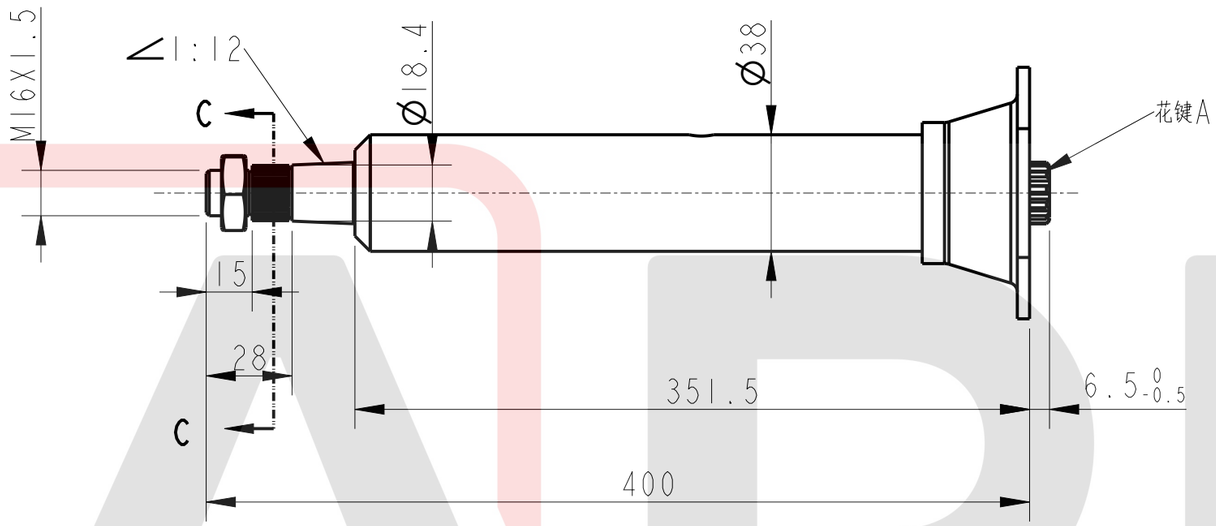
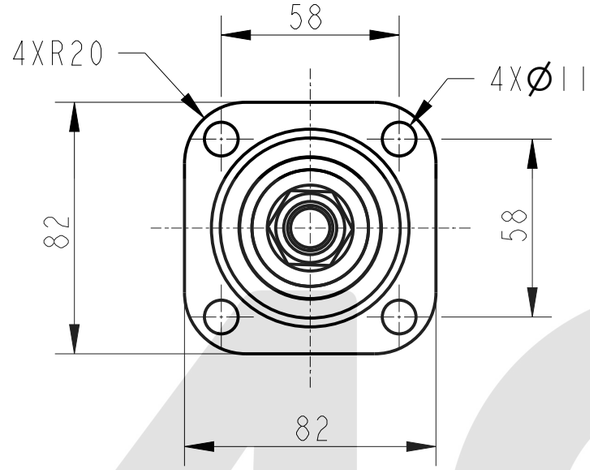
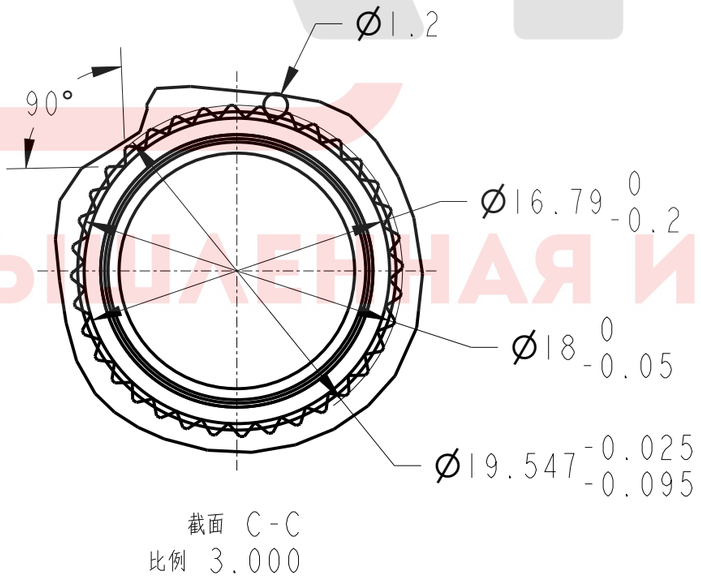
102003-400







截面 C-C
比例 3.000

技术要求

1 套筒封口前，必须在轴承内填满钙基润滑脂。
2 焊接部件的焊缝应牢固，不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷。
3 金属管柱部分喷黑色油漆，TQ4标准，转向杆轴向窜动量不大于0.4mm。
4 装配后应转动灵活、无卡滞现象，n=60r/min时，扭转力矩小于0.5N.M。
5 转向柱装配测试好后，套筒总成外壁与转向柱外漏部分需进行防锈处理，套筒总成外壁喷涂黑色防锈漆，转柱外漏部分应用塑料或橡胶套管包裹。
6 方向盘装配时，施加在M16x1.5螺母的牛角为35-45N.M。

花键A 英制渐开线花键参数

齿形	平齿
啮合方式	前侧
径节	16/32
压力角	30°
齿数	12
最大经	Ø20.2 0 -0.15
最小经	Ø16.97最大
节圆直径	Ø19.050
量棒齿厚	2.22-2.29
量棒间距	23.4 0 -0.1
量棒直径	Ø3.04B

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准		
校对		审定		
审核		批准		
工艺		日期		

管柱组件

材料 组合件

图样标记			数量	重量	比例
S	A	B			

共 张 第 张

潍坊庚岳工程机械有限公司

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

АРИС
ПРОМЫШЛЕННАЯ И МОБИЛЬНАЯ ГИДРАВЛИКА