



1. 各零件装配前必须预透油。
2. 装配滚动轴承允许采用机油加热进行预热，油的温度不得超过100℃。
3. 齿轮装配后，齿面的接触端点和侧隙应符合GB10095和GB11365的规定。
4. 装配液压系统时允许使用密封填料或密封胶，但应防止进入系统中。
5. 装入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
6. 零件在装配前应预清洗和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、划痕、油污、着色剂和灰尘等。
7. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是对过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
8. 装配过程中零件不允许冲、碰、划伤和锈蚀。
9. 装配螺栓、螺母和螺母时，严禁打击或使用不合适的器具和工具。紧固后螺母槽、螺母和螺栓、螺栓头部不得损坏。
10. 规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用规定的拧紧力矩紧固。
11. 同一零件用多件螺栓（螺栓）紧固时，各螺栓（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。

序号	图 号		名 称		数量	材 料			单件	总计	备 注
									重 量	量	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					产品装配工程图	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									2:1	ZKJ-00	
工艺			批准			共 张 第 张					