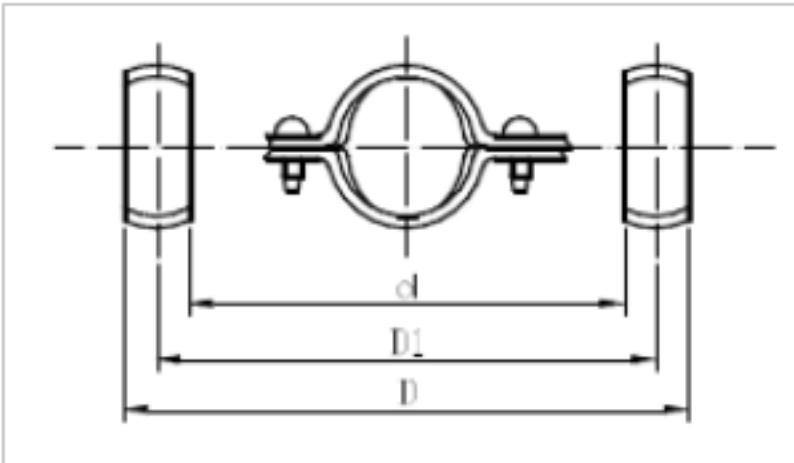
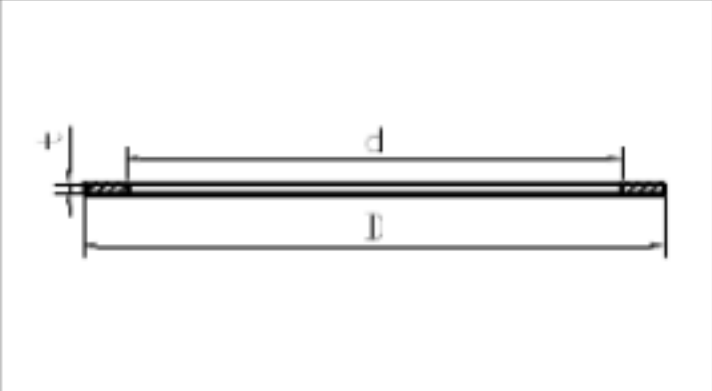
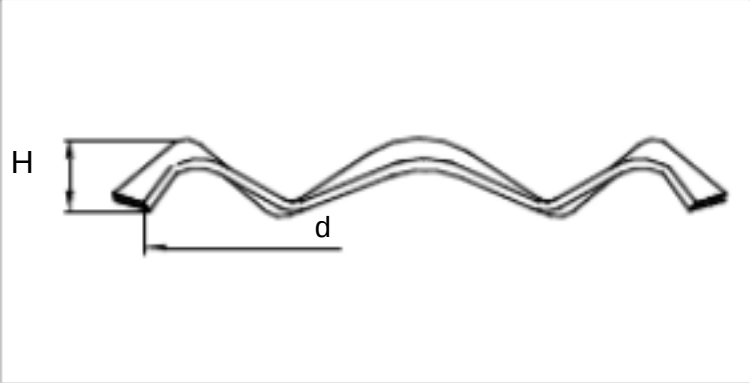
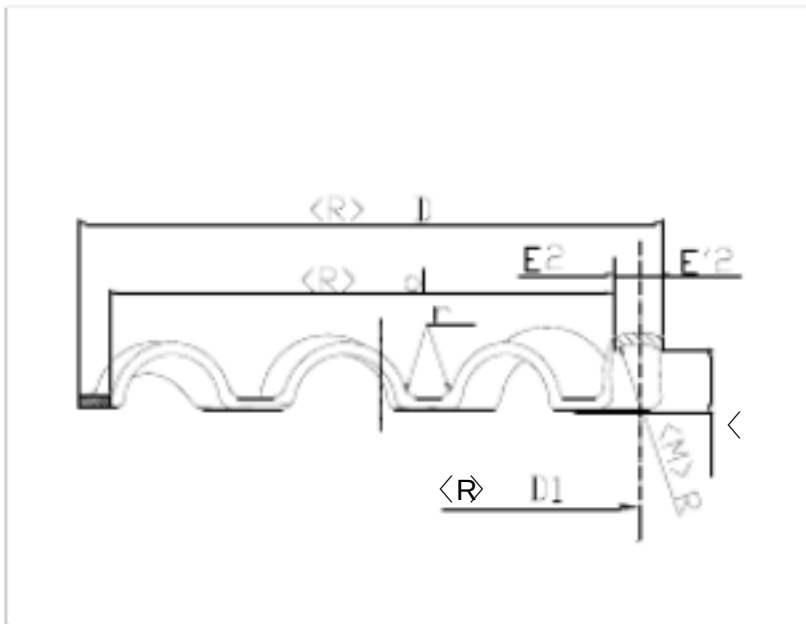
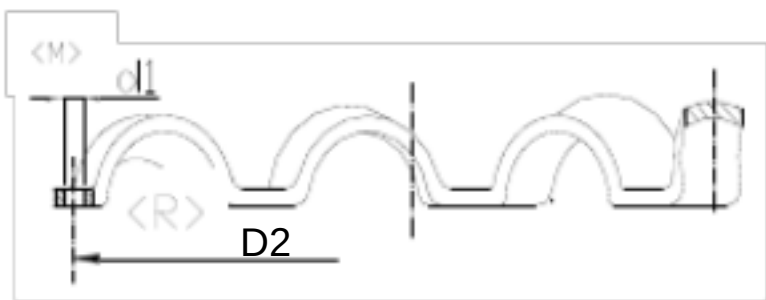


技术 规 范

06年 4 月 6 日

客户代码	芜湖人本轴承有限公司		产品型号	TM6207		版 次	A	
	加 工 简 图			项 目	标 准			
装 配			技 术 要 求	外径 D	$\phi 58.5 \pm 0.06$			
				内径 d	$\phi 48.5 \pm 0.06$			
				球兜中径 D1	$\phi 53.50 \pm 0.02$			
				铆钉 数量及规格	$9 \times \phi 1.70$			
				铆钉脱落力	$\geq 8\text{Kgf}$			
				清洁度				
				装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
				外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷			
裁 环			技 术 要 求	外径 D	$\phi 62.7 \pm 0.03$			
				内径 d	$\phi 52.5 \pm 0.03$			
				厚度 t	1 ± 0.02			
				毛刺	无明显毛刺			
				偏刀（同轴度）	≤ 0.06			
				外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕			
成 型			技 术 要 求	内径 d	$\phi 48.5 \pm 0.06$			
				成型高度 H	$5.2 + 0.1$			
				高度偏差	≤ 0.10			
				等份	9			
				外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹			
整 形			技 术 要 求	外径 D	$\phi 58.5 \pm 0.06$			
				内径 d	$\phi 48.5 \pm 0.06$			
				球兜中径 D1	$\triangle \phi 53.50 \pm 0.020$			
				球兜深度 K值	$5.61^{+0.01}$			
				E'2-E2				
				球兜半径 R	$R5.75^{+0.02}$			
				铆合径向游隙	0.38~ 0.50			
				铆合轴向游隙				
				有效平面	冲压平面要求 $\geq 3/4$			
				平面 倾斜	$4 \mu\text{m} / \text{mm} \text{ (max)}$			
				整体翘曲	0.03 (max)			
				圆角 r	0.8			
				外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
冲 孔			技 术 要 求	孔中心径 D2	$\phi 53.50 \pm 0.020$			
				孔径 d1	$\phi 1.6^{+0.08}_{+0.04}$			
				铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	$\phi 0.05 \text{ (max)}$			
				外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺			
备 注	说明：1、9个铆钉孔和 9个球兜均布 2、装配钢球直径 11.1125 3、未注尺寸单位为毫米（ mm）							

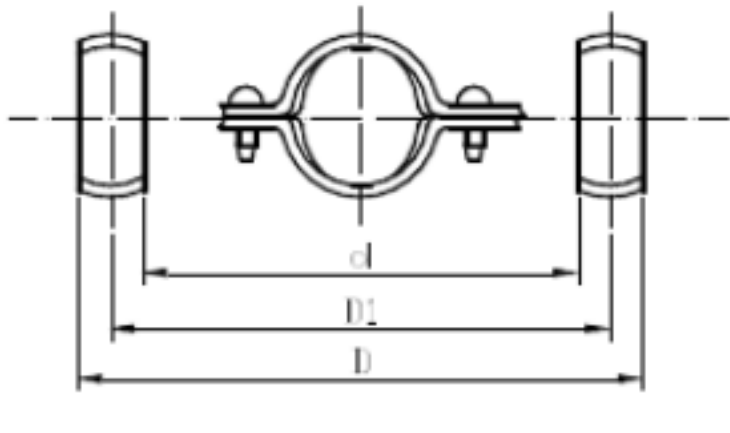
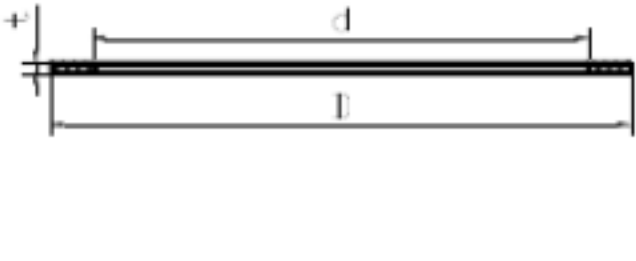
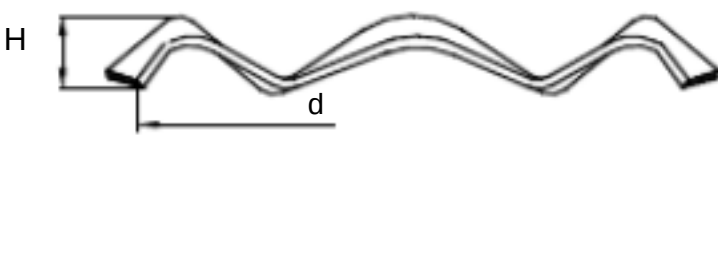
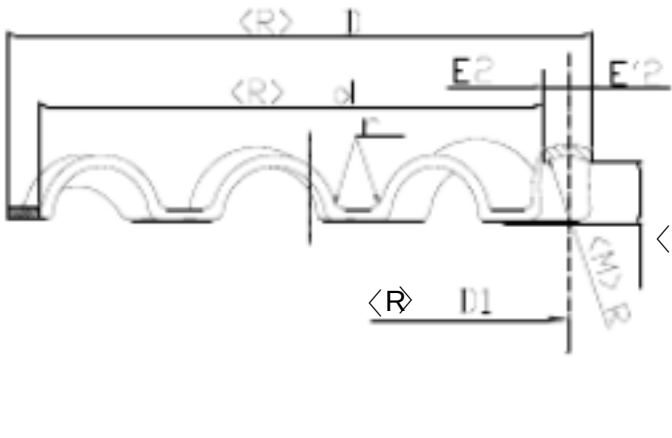
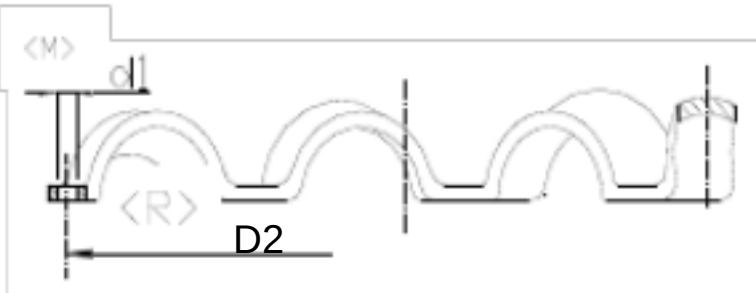
编制：

审核：

批准：

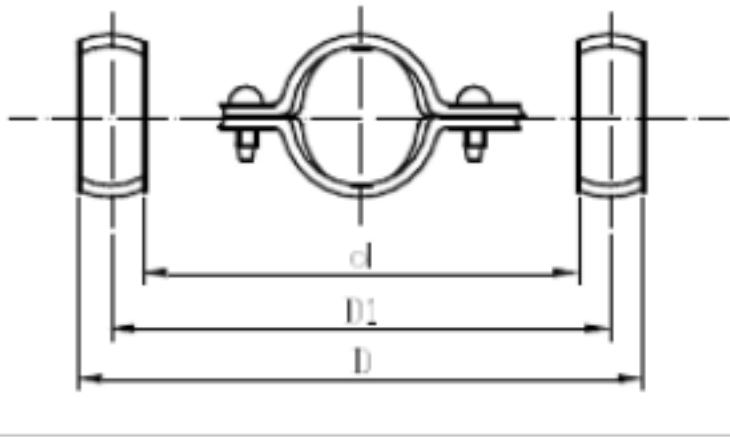
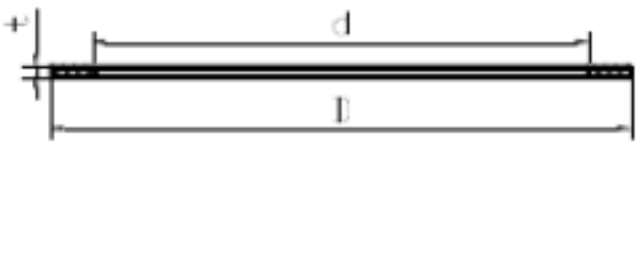
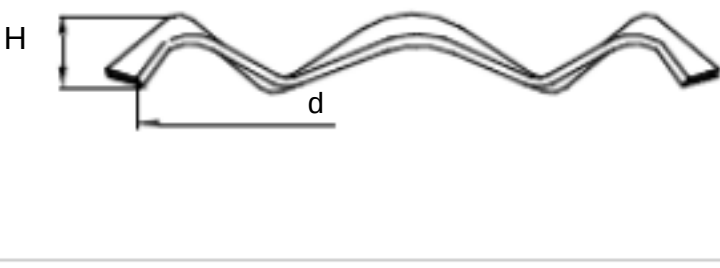
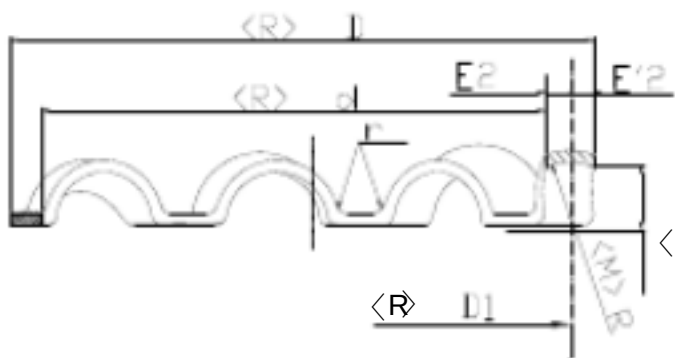
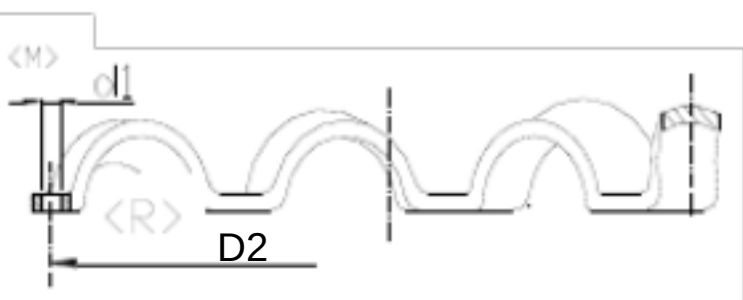
技术规范

06年 04 月6日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		TM6305		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技术 要求							
					外径D		φ 48.7 ±0.06				
					内径d		φ 38.3 ±0.06				
					球兜中径 D1		φ 43.5 ±0.02				
					铆钉 数量及规格		7×1.70				
					铆钉脱落力		≥ 8Kgf				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷									
裁 环				技术 要求	外径D		φ 52 ±0.03				
					内径d		φ 41.4 ±0.03				
					厚度 t		1 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技术 要求	内径d		φ 38.3 ± 0.06				
					成型高度H		6.1 + 0.1				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		7				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技术 要求	外径D		φ 48.7 ±0.06				
					内径d		φ 38.3 ±0.06				
					球兜中径 D1		△ φ 43.5 ±0.02				
					球兜深度 K值		5.81 ^{+0.01}				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		R5.94 ^{+0.01}				
					铆合径向游隙		0.40 ~ 0.52				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求≥ 3/4				
					平面 倾斜		4 μ m / mm （max）				
					整体翘曲		0.03 （max）				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技术 要求	孔中心径 D2		φ 43.5 ± 0.02				
					孔径d1		φ 1.6 ^{+0.08} _{+0.04}				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.03 （max）				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、 7个铆钉孔和 7个球兜均布 2、 装配钢球直径 11.509 3、 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm （max）										

技术规范

06年 04 月 6 日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		TM6205X3-2RS		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技术 要求		外径 D		$\phi 46.3 \pm 0.06$			
						内径 d		$\phi 37.7 \pm 0.06$			
						球兜中径 D1		$\phi 42 \pm 0.02$			
						铆钉 数量及规格		8×1.70			
						铆钉脱落力		$\geq 8\text{Kgf}$			
						清洁度					
						装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
						外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷			
裁 环				技术 要求		外径 D		$\phi 52 \pm 0.03$			
						内径 d		$\phi 43.7 \pm 0.03$			
						厚度 t		1 ± 0.02			
						毛刺		无明显毛刺			
						偏刀（同轴度）		≤ 0.06			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕			
成 型				技术 要求		内径 d		$\phi 37.7 \pm 0.06$			
						成型高度 H		$5.4 + 0.1$			
						高度偏差		≤ 0.10			
						等份		8			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹			
整 形				技术 要求		外径 D		$\phi 46.3 \pm 0.06$			
						内径 d		$\phi 37.7 \pm 0.06$			
						球兜中径 D1		$\triangle \phi 42 \pm 0.02$			
						球兜深度 K值		$4.81^{+0.01}$			
						E'2-E2					
						球兜半径 R		$R4.89^{+0.01}$			
						铆合径向游隙		$0.35 \sim 0.45$			
						铆合轴向游隙					
						有效平面		冲压平面要求 $\geq 3/4$			
						平面 倾斜		$3 \mu \text{ m} / \text{ mm} \text{ (max)}$			
						整体翘曲		0.030 (max)			
						圆角 r		0.5			
						外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
冲 孔				技术 要求		孔中心径 D2		$\phi 42 \pm 0.02$			
						孔径 d1		$\phi 1.6^{+0.08}_{+0.04}$			
						铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi 0.03 \text{ (max)}$			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺			
备 注	说明：1、 8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、 装配钢球直径 9.525 3、 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm (max)										

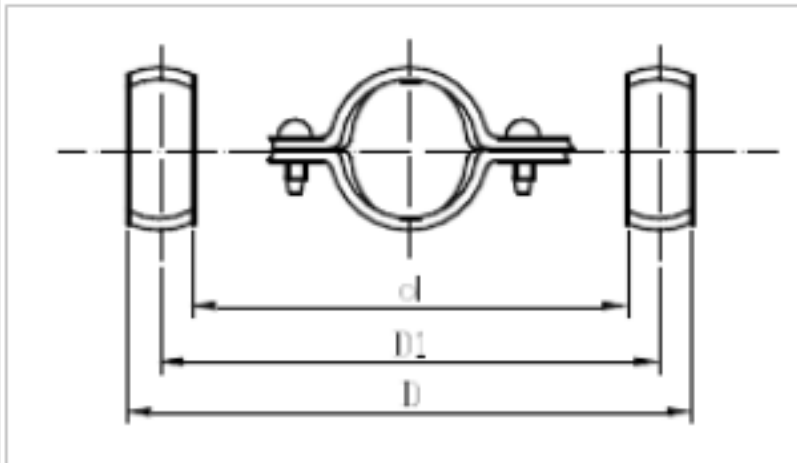
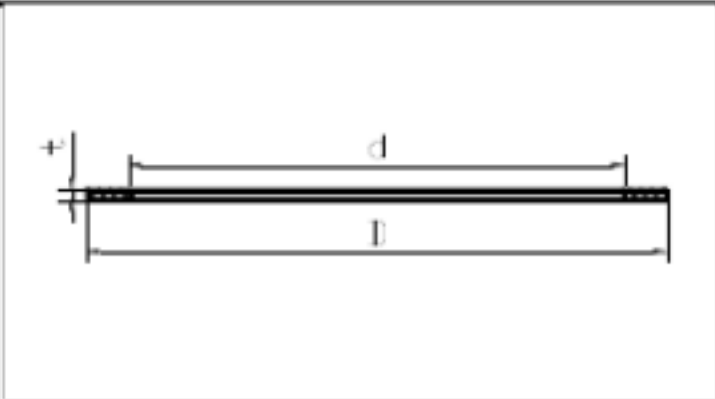
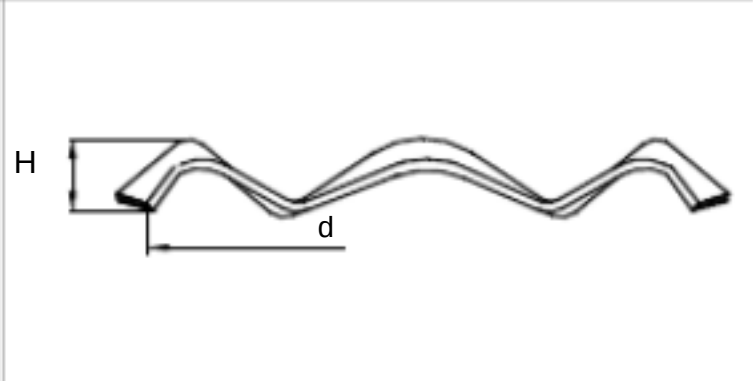
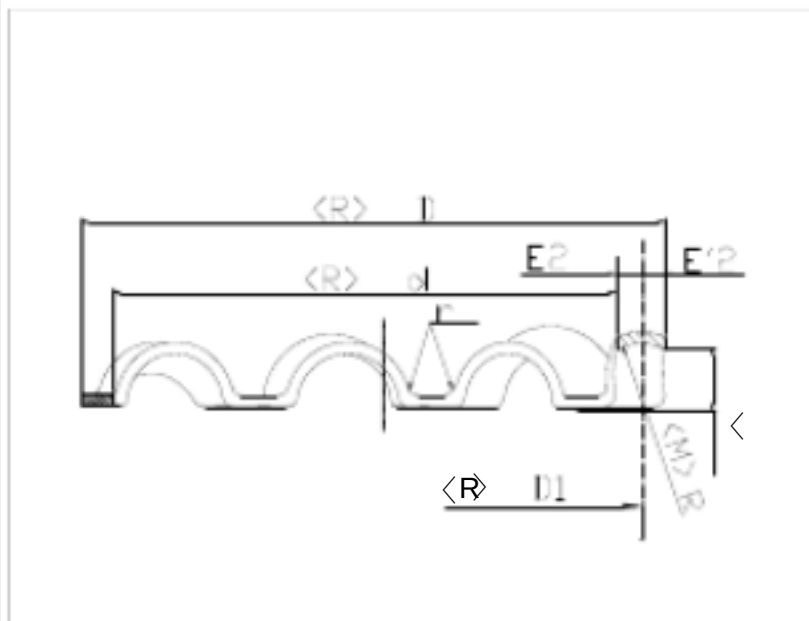
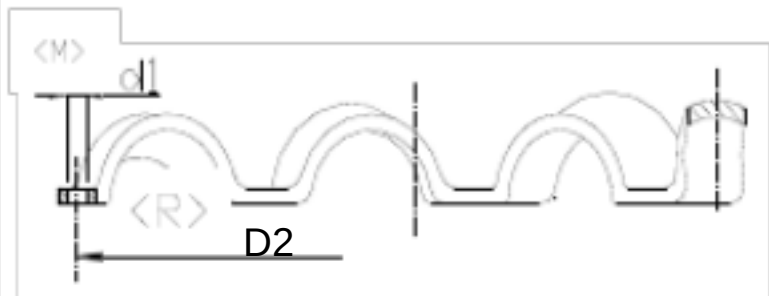
编制：

审核：

批准：

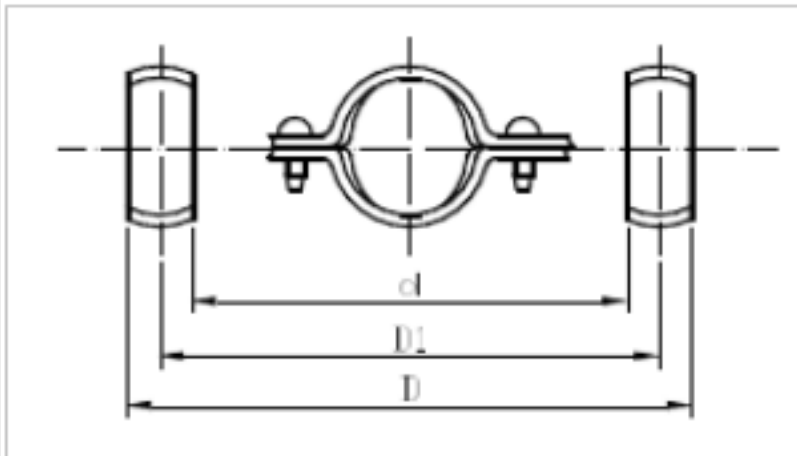
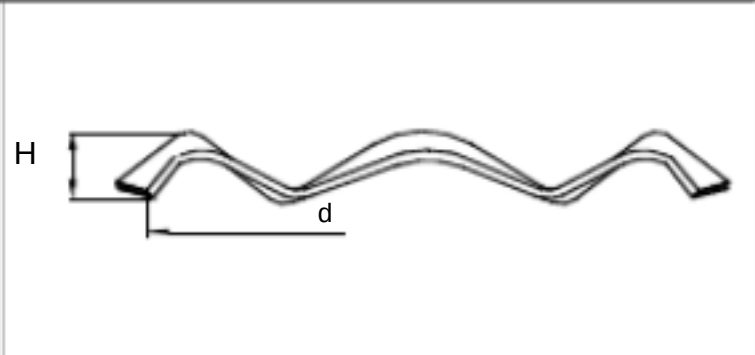
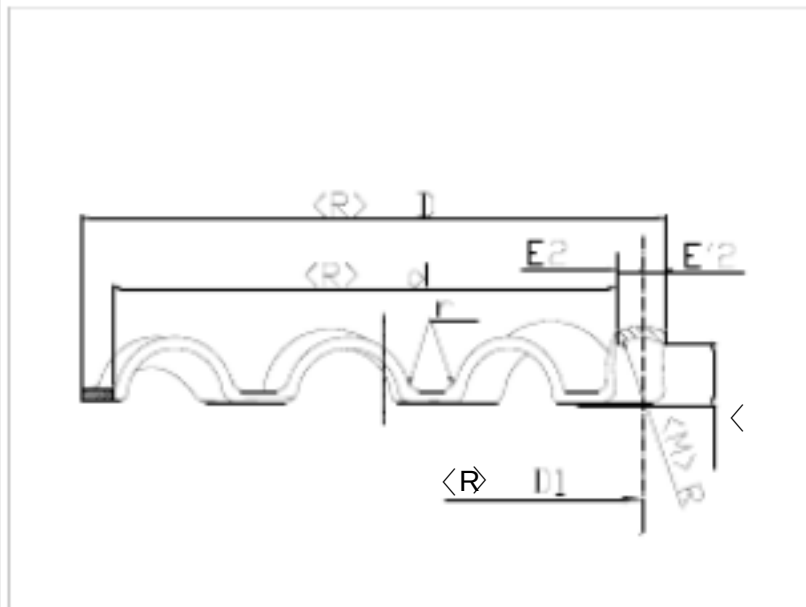
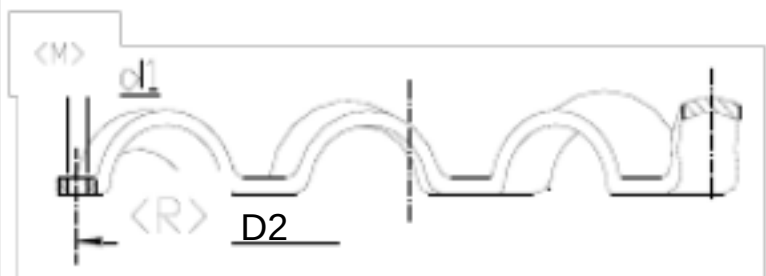
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		6204		版 次		A	
		加 工 简 图		项 目		标 准					
装 配				技术 要求	外径D		$\phi\ 37\pm0.06$				
					内径d		$\phi\ 30\pm0.06$				
					球兜中径 D1		$\phi\ 33.5\pm0.02$				
					铆钉 数量及规格		8×1.3				
					铆钉脱落力		$\geq 6\text{Kgf}$				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
					外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷				
裁 环				技术 要求	外径D		$\phi\ 41.5\ 0\pm0.6$				
					内径d		$\phi\ 34.5\ \pm0.06$				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技术 要求	内径 d		$\phi\ 30\pm0.06$				
					成型高度H		$4.7+0.1$				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		8				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技术 要求	外径D		$\phi\ 37\pm0.06$				
					内径d		$\phi\ 30\pm0.06$				
					球兜中径 D1		$\triangle\phi\ 33.5\pm0.02$				
					球兜深度 K值		$4.01^{+0.01}$				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		$R4.09^{+0.01}$				
					铆合径向游隙		0.30~ 0.40				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求 $\geq 3/4$				
					平面 倾斜		$3\ \mu\text{m}/\text{mm}\ (\text{max})$				
					整体翘曲		0.03 (max)				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技术 要求	孔中心径 D2		$\phi\ 33.5\pm0.02$				
					孔径d1		$\phi\ 1.2^{+0.15}_{+0.08}$				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi\ 0.03\ (\text{max})$				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2 装配钢球直径 7.938 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm （max）										

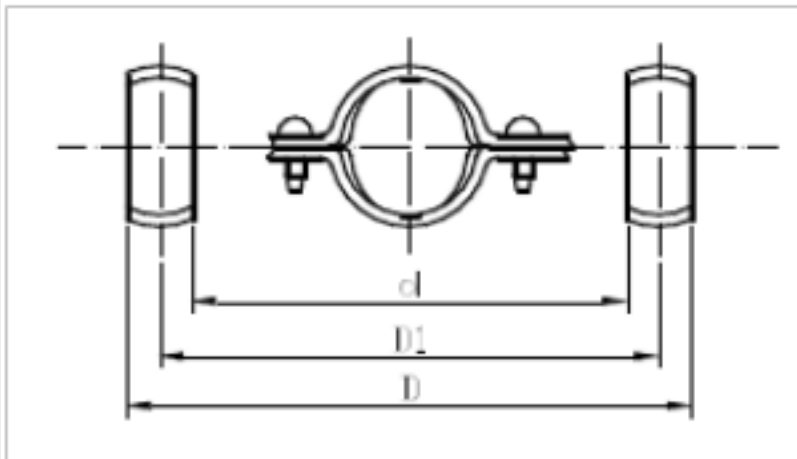
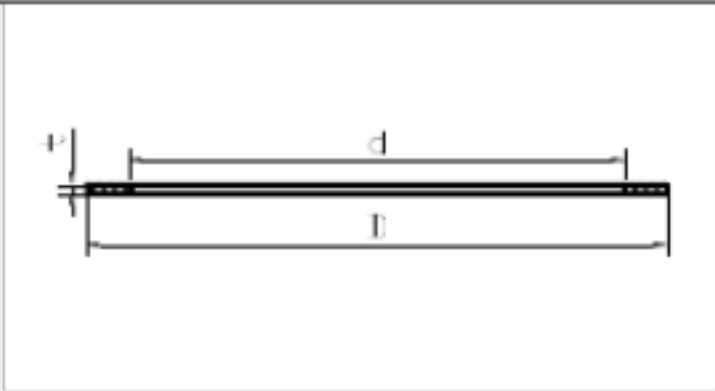
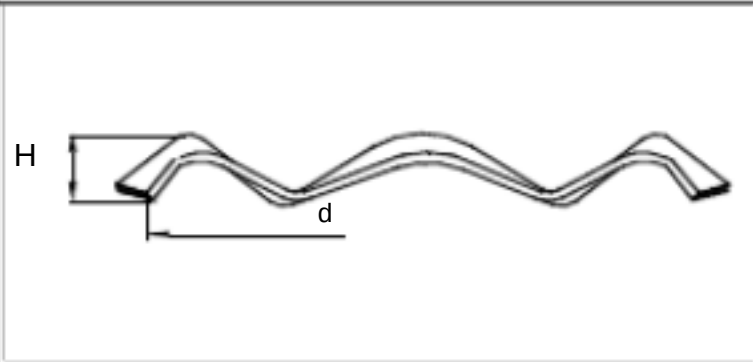
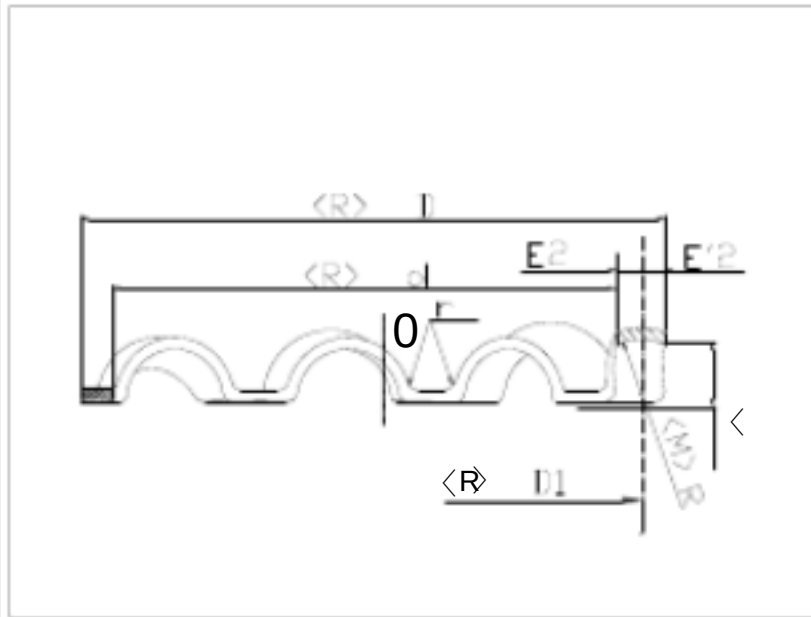
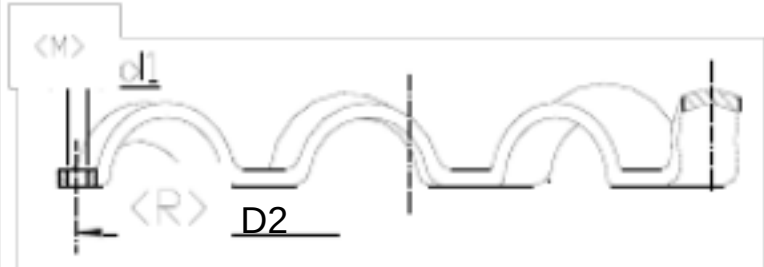
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码	芜湖人本轴承有限公司	产品型号	6206	版次	A
	加工简图		项 目	标 准	
装配		技术要求	外径D	φ 50.8 ±0.06	
			内径d	φ 42.2 ±0.06	
			球兜中径 D1	φ 46.5 ±0.02	
			铆钉 数量及规格	9×1.7	
			铆钉脱落力	≥ 8Kgf	
			清洁度		
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷	
裁环		技术要求	外径D	φ 56 ±0.03	
			内径d	φ 47.4 ±0.03	
			厚度 t	0.7 ± 0.02	
			毛刺	无明显毛刺	
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06	
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕	
成型		技术要求	内径d	φ 42.2 ± 0.06	
			成型高度H	5.6 + 0.1	
			高度偏差	≤ 0.10	
			等份	9	
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹	
整形		技术要求	外径D	φ 50.8 ±0.06	
			内径d	φ 42.2 ±0.06	
			球兜中径 D1	△ φ 46.5 ±0.020	
			球兜深度 K值	4.81 ^{+0.01}	
			E'2-E2		
			球兜半径 R	R4.09 ^{+0.01}	
			铆合径向游隙	0.48~ 0.63	
			铆合轴向游隙		
			有效平面	冲压平面要求≥ 3/4	
			平面 倾斜	4 μ m / mm （max）	
			整体翘曲	0.03 (max)	
			圆角 r	1	
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
冲孔		技术要求	孔中心径 D2	φ 46,5± 0.02	
			孔径d1	φ 1.6 ^{+0.08} _{+0.04}	
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)	
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺	
备注	说明：1、9个铆钉孔和 9个球兜均布 2、装配钢球直径 9.525 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）				

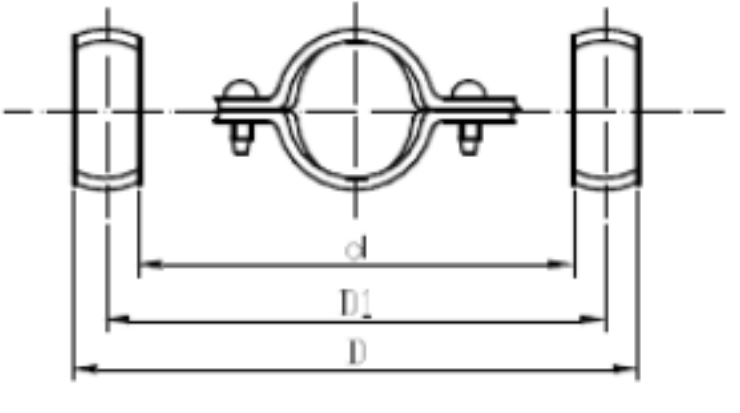
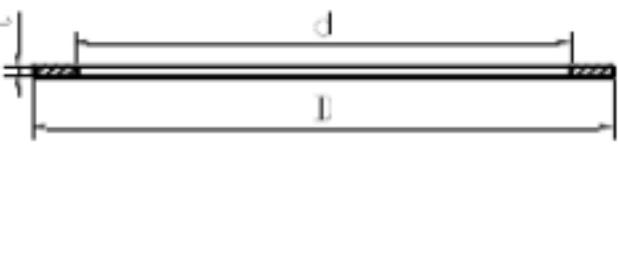
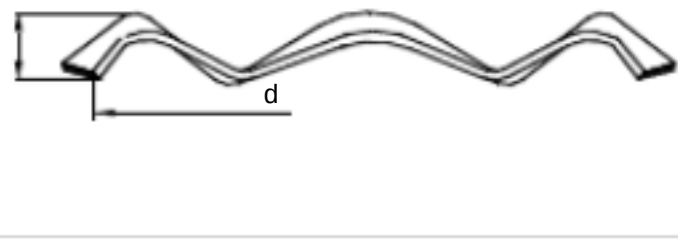
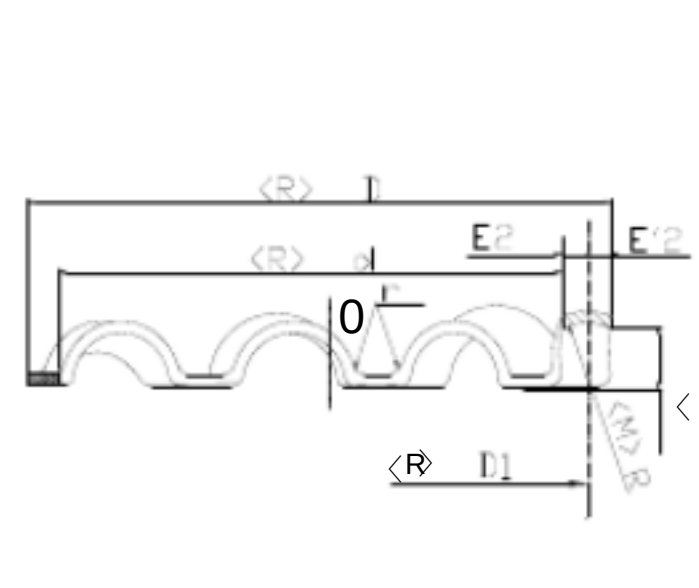
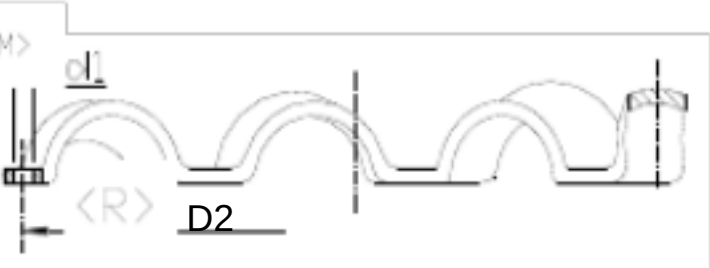
技术规范

06年 10 月 26 日

四川人本轴承有限公司		产品型号	TM6 0 0 7 Y A		版 次	A
加 工 简 图		项 目		标 准		
装 配		技 术 要 求	外径D	φ 52.6 ±0.06		
			内径d	φ 44,4 ±0.06		
			球兜中径 D1	φ 48.5 ±0.02		
			铆钉 数量及规格	10×1.7		
			铆钉脱落力	≥ 8Kgf		
			清洁度			
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷		
裁 环		技 术 要 求	外径D	φ 60 ±0.03		
			内径d	φ 52±0.03		
			厚度 t	1.0± 0.02		
			毛刺	无明显毛刺		
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕		
成 型		技 术 要 求	内径d	φ 44.4 ± 0.06		
			成型高度H	5.6 + 0.1		
			高度偏差	≤ 0.10		
			等份	10		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹		
整 形		技 术 要 求	外径D	φ 52.6 ±0.06		
			内径d	φ 44.4 ±0.06		
			球兜中径 D1	△ φ 48.5 ±0.020		
			球兜深度 K值	4.55 ^{+0.01}		
			E'2-E2			
			球兜半径 R	R4.62 ^{+0.01}		
			铆合径向游隙	0.35~0.45		
			铆合轴向游隙			
			有效平面	冲压平面要求≥ 3/4		
			平面 倾斜	4 μ m / mm (max)		
			整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2
孔径d1	φ 1.6 ^{+0.08} _{+0.04}					
铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)					
外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺					
备 注	说明：1、10个铆钉孔和 10个球兜均布 2 装配钢球直径 9.128 3 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm (max)					

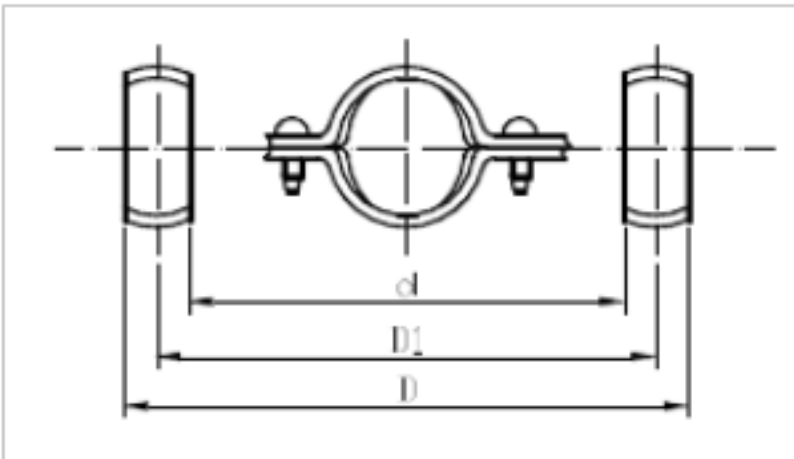
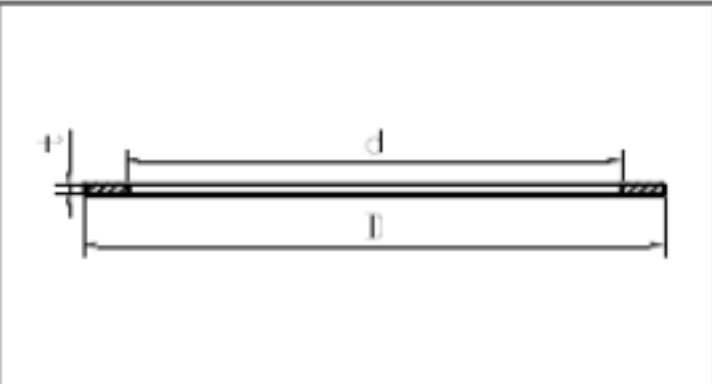
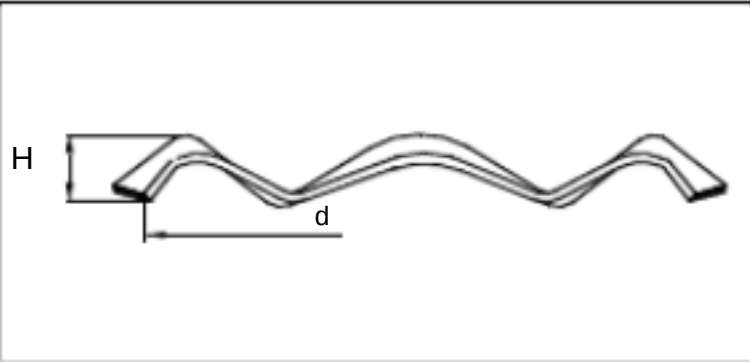
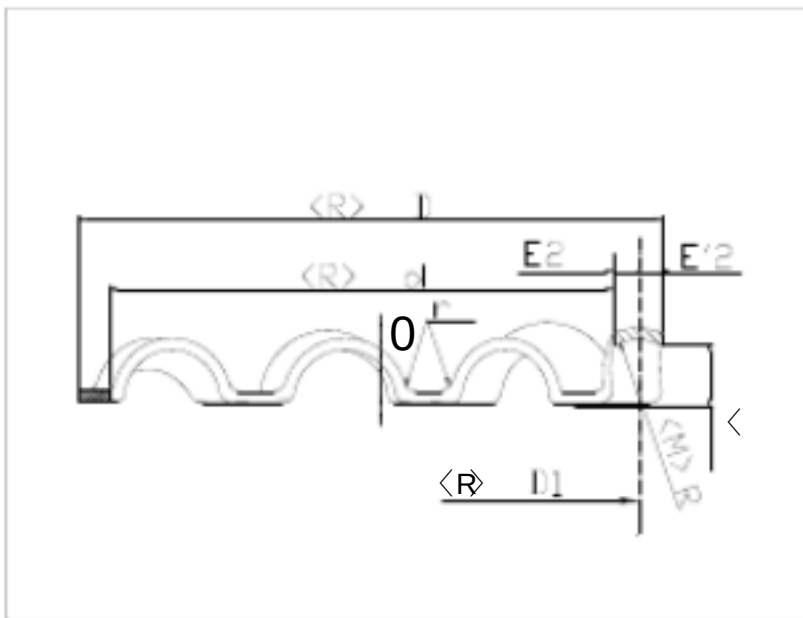
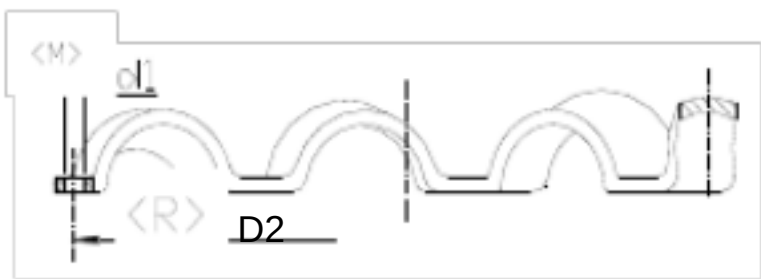
技术规范

06年 10 月 16 日

四川人本轴承有限公司		产品型号	TM6 0 1 0 / 2 R S		版 次	A
加 工 简 图		项 目		标 准		
装 配		技 术 要 求	外径 D	$\phi 69.3 \pm 0.06$		
			内径 d	$\phi 60.7 \pm 0.06$		
			球兜中径 D1	$\phi 65 \pm 0.02$		
			铆钉 数量及规格	13 $\times$ 1.4		
			铆钉脱落力	$\geq 8\text{Kgf}$		
			清洁度			
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷		
裁 环		技 术 要 求	外径 D	$\phi 74.25 \pm 0.03$		
			内径 d	$\phi 65.9 \pm 0.03$		
			厚度 t	1.0 ± 0.02		
			毛刺	无明显毛刺		
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕		
成 型		技 术 要 求	内径 d	$\phi 60.7 \pm 0.06$		
			成型高度 H	$5.6 + 0.1$		
			高度偏差	≤ 0.10		
			等份	9		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹		
整 形		技 术 要 求	外径 D	$\phi 69.3 \pm 0.06$		
			内径 d	$\phi 60.7 \pm 0.06$		
			球兜中径 D1	$\Delta \phi 65 \pm 0.020$		
			球兜深度 K值	$4.57^{+0.01}$		
			E'2-E2			
			球兜半径 R	$R4.09^{+0.01}$		
			铆合径向游隙	$0.45 \sim 0.60$		
			铆合轴向游隙			
			有效平面	冲压平面要求 $\geq 3/4$		
			平面 倾斜	$4 \mu\text{m} / \text{mm} \text{ (max)}$		
			整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2	$\phi 65 \pm 0.02$		
			孔径 d1	$\phi 1.4^{+0.08}_{+0.04}$		
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	$\phi 0.03 \text{ (max)}$		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺		
备 注	说明：1、13个铆钉孔和 13个球兜均布 2 装配钢球直径 9.0 3 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 全磁：2A / cm (max)					

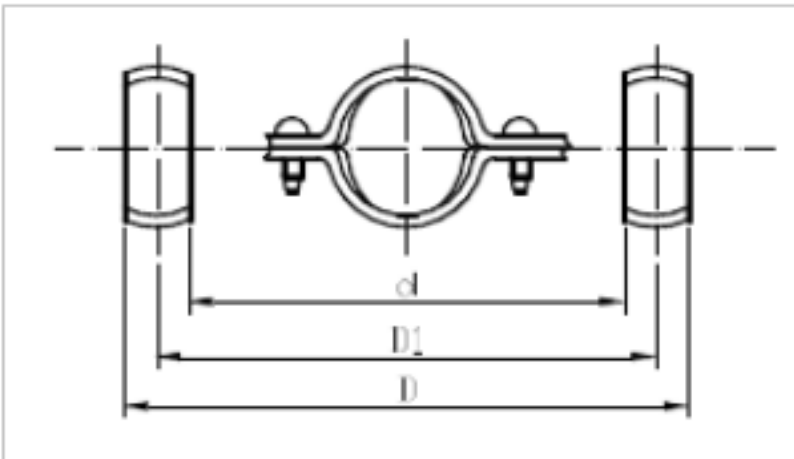
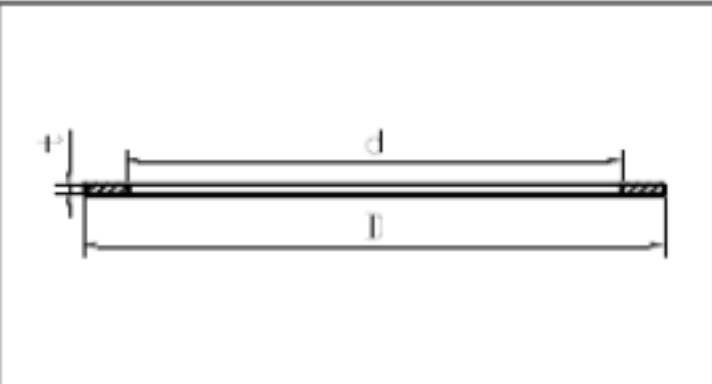
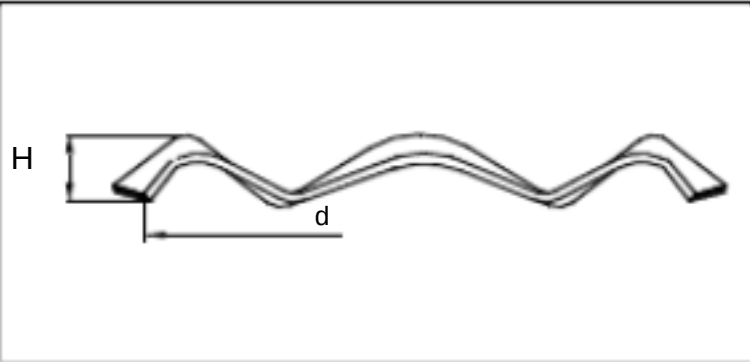
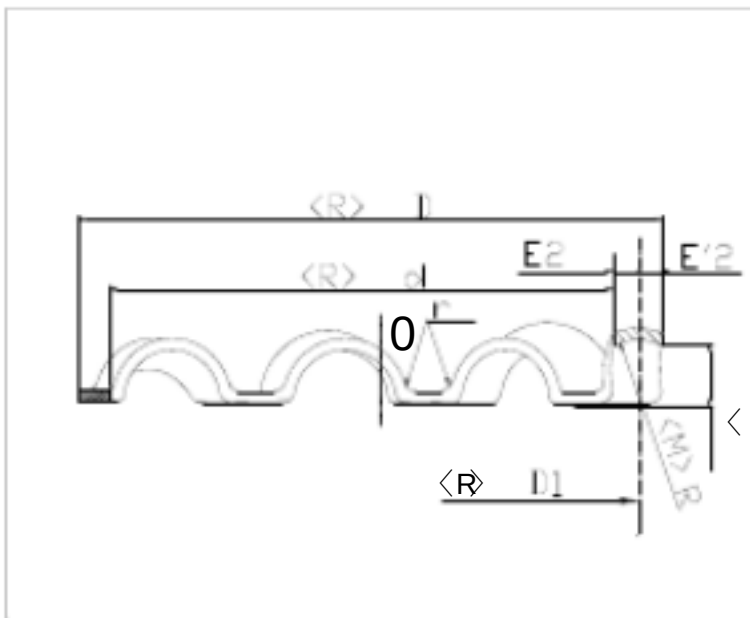
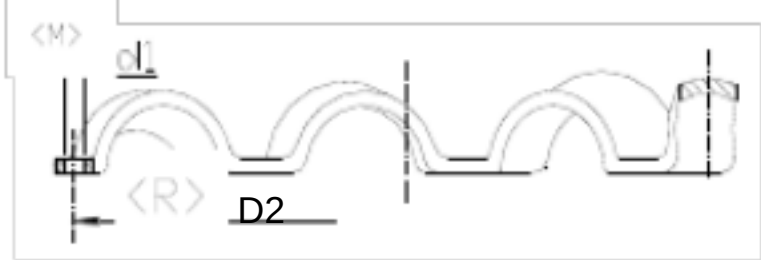
技术规范

06年 4 月 6 日

四川人本轴承有限公司		产品型号	6006		版 次	A
加 工 简 图		项 目		标 准		
装 配		技 术 要 求	外径 D	φ 46.4 ±0.05		
			内径 d	φ 39.6 ±0.05		
			球兜中径 D1	φ 43 ±0.02		
			铆钉 数量及规格	11×1.0		
			铆钉脱落力	≥ 4Kgf		
			清洁度			
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
裁 环		技 术 要 求	外径 D	φ 48.6 ±0.03		
			内径 d	φ 41.5 ±0.03		
			厚度 t	0.7 ± 0.02		
			毛刺	无明显毛刺		
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕		
成 型		技 术 要 求	内径 d	φ 39.6 ± 0.06		
			成型高度 H	4.6 + 0.1		
			高度偏差	≤ 0.10		
			等份	11		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹		
整 形		技 术 要 求	外径 D	φ 46.4 ±0.05		
			内径 d	φ 39.6 ±0.05		
			球兜中径 D1	△ φ 43 ±0.020		
			球兜深度 K值	3.61 ^{+0.02}		
			E'2-E2			
			球兜半径 R	R3.70 ^{+0.01}		
			铆合径向游隙	0.30~ 0.40		
			铆合轴向游隙			
			有效平面			
			平面 倾斜	3 μ m / mm （max）		
			整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2	φ 43 ± 0.02		
			孔径 d1	φ 1.0 ^{+0.08} _{+0.04}		
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺		
备 注	说明：1、11个铆钉孔和 11个球兜均布 2 装配钢球直径 7.147 3 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm （max）					

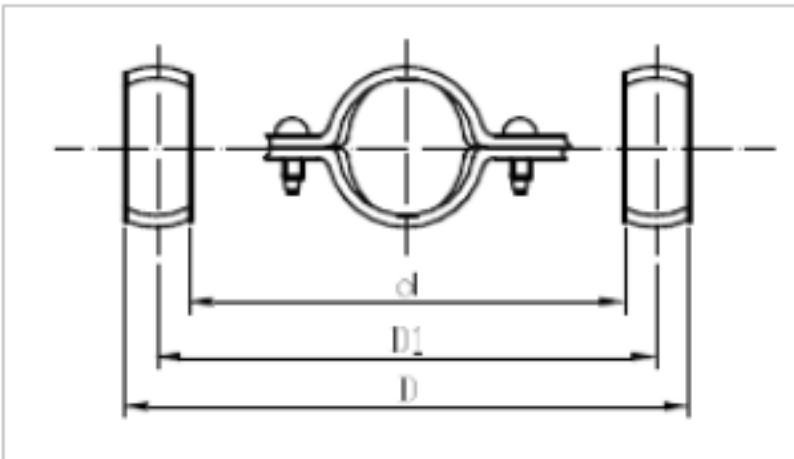
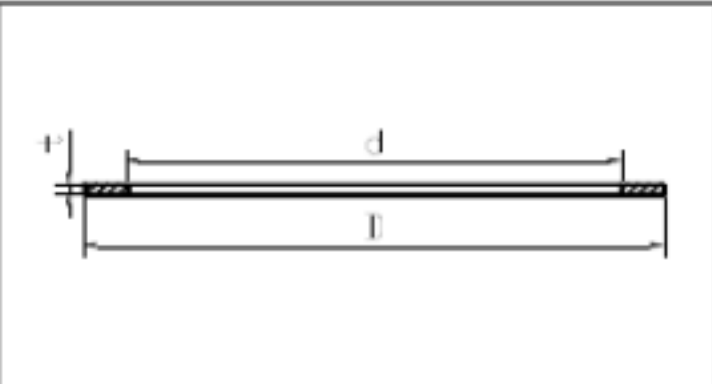
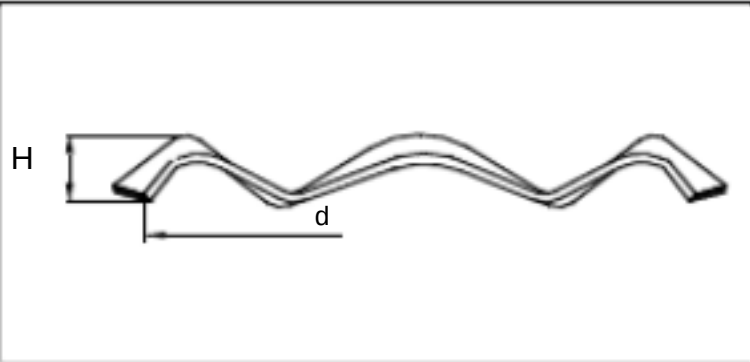
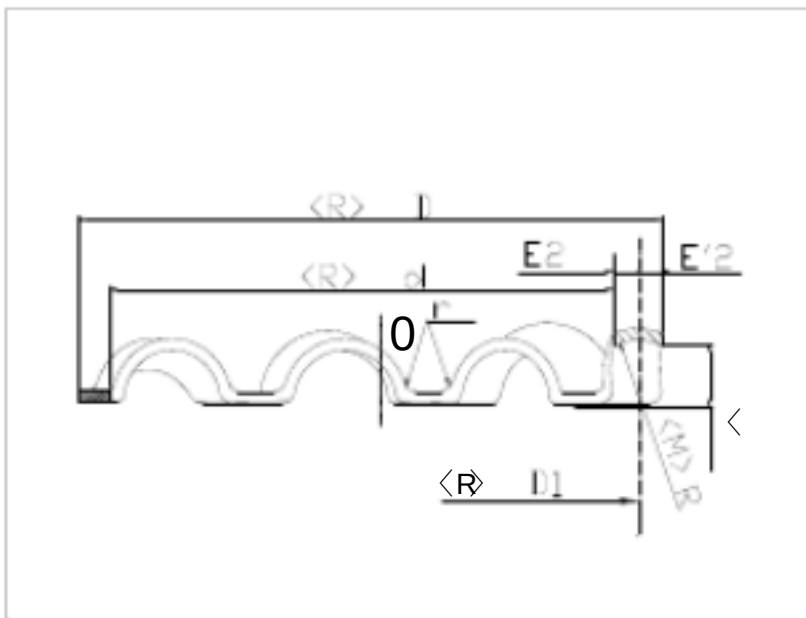
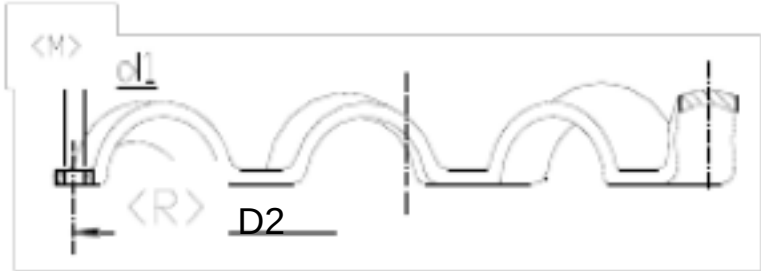
技术规范

06年 4 月 6 日

四川人本轴承有限公司		产品型号		6202	版 次	A
加 工 简 图		项 目		标 准		
装 配		技 术 要 求	外径D	φ 28.2 ±0.05		
			内径d	φ 22.8 ±0.05		
			球兜中径 D1	φ 25.5 ±0.02		
			铆钉 数量及规格	8×1.0		
			铆钉脱落力	≥ 4Kgf		
			清洁度			
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
裁 环		技 术 要 求	外径D	φ 31.5 ±0.03		
			内径d	φ 26.3 ±0.03		
			厚度 t	0.7± 0.02		
			毛刺	无明显毛刺		
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕		
成 型		技 术 要 求	内径d	φ 22.8 ±0.06		
			成型高度H	3.6 + 0.1		
			高度偏差	≤ 0.10		
			等份	8		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂口		
整 形		技 术 要 求	外径D	φ 28.2 ±0.05		
			内径d	φ 22.8 ±0.05		
			球兜中径 D1	△ φ 25.5 ±0.020		
			球兜深度 K值	3.01 ^{+0.01}		
			E'2-E2			
			球兜半径 R	R3.07 ^{+0.01}		
			铆合径向游隙	0.40~ 0.55		
			铆合轴向游隙			
			有效平面	冲压平面要求≥ 3/4		
			平面 倾斜	3 μ m / mm （max）		
			整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2	φ 25.5± 0.02		
			孔径d1	φ 1.1 ^{+0.04} ₊₀		
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺		
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 5.953 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）					

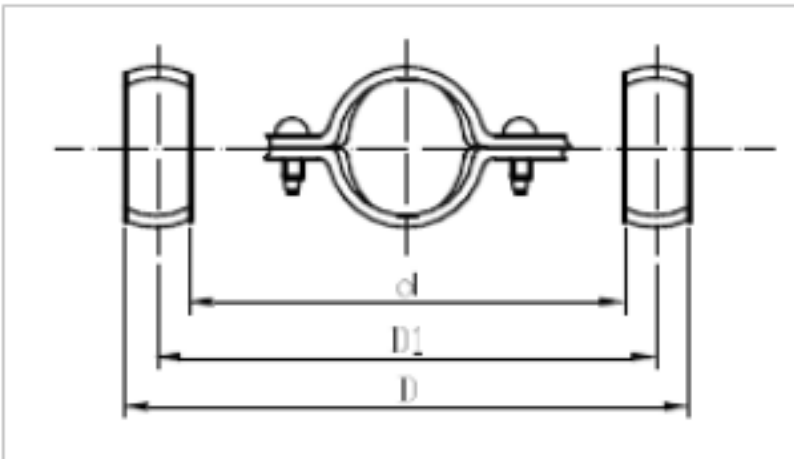
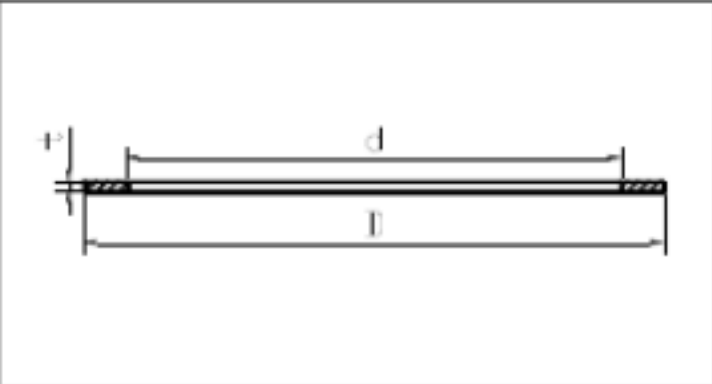
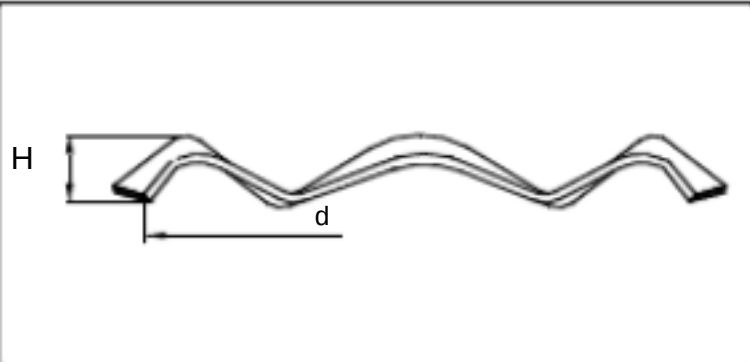
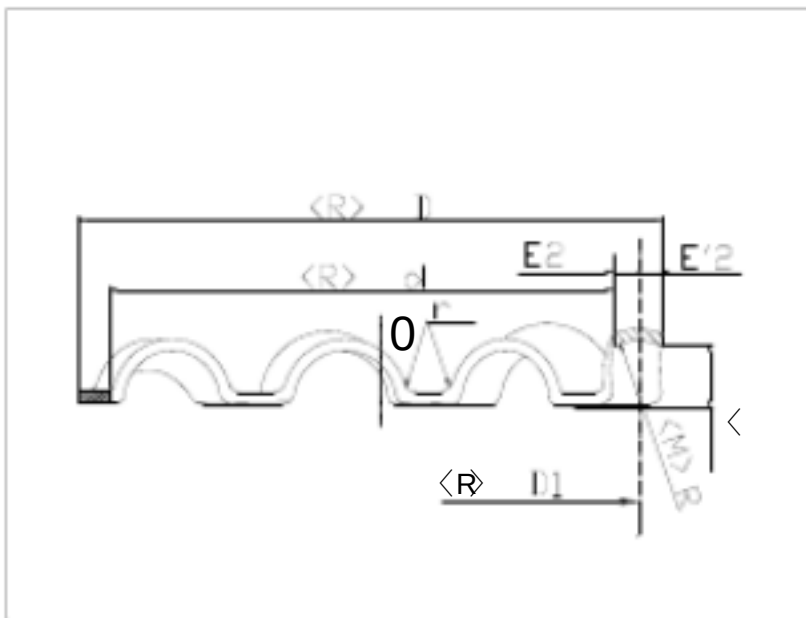
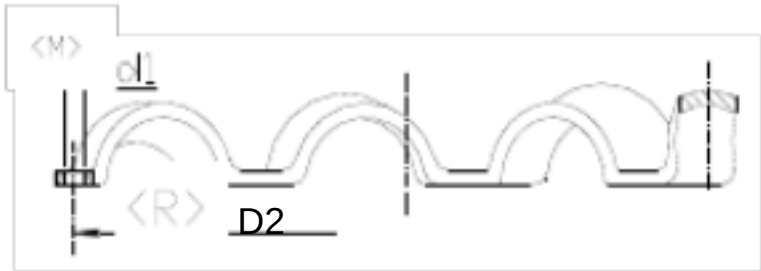
技术规范

06年 4 月 6 日

四川人本轴承有限公司		产品型号	6204		版 次	A
加 工 简 图		项 目		标 准		
装 配		技 术 要 求	外径D	φ 38.1 ±0.06		
			内径d	φ 30.9 ±0.06		
			球兜中径 D1	φ 34.5 ±0.02		
			铆钉 数量及规格	8×1.2		
			铆钉脱落力	≥ 6Kgf		
			清洁度			
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
裁 环		技 术 要 求	外径D	φ 41.5 ±0.03		
			内径d	φ 34.5 ±0.03		
			厚度 t	0.7± 0.02		
			毛刺	无明显毛刺		
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕		
成 型		技 术 要 求	内径d	φ 30.9 ± 0.06		
			成型高度H	4.6 + 0.1		
			高度偏差	≤ 0.10		
			等份	8		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂 纹		
整 形		技 术 要 求	外径D	φ 38.1 ±0.06		
			内径d	φ 30.9 ±0.06		
			球兜中径 D1	△ φ 34.5 ±0.020		
			球兜深度 K值	4.01 ^{+0.01}		
			E'2-E2			
			球兜半径 R	R4.09 ^{+0.01}		
			铆合径向游隙	0.30~0.38		
			铆合轴向游隙			
			有效平面	冲压平面要求≥ 3/4		
			平面 倾斜	3 μ m / mm （ max）		
			整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2	φ 34.5± 0.02		
			孔径d1	φ 1.3 ^{+0.04}		
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)		
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺		
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 7.9375 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （ max）					

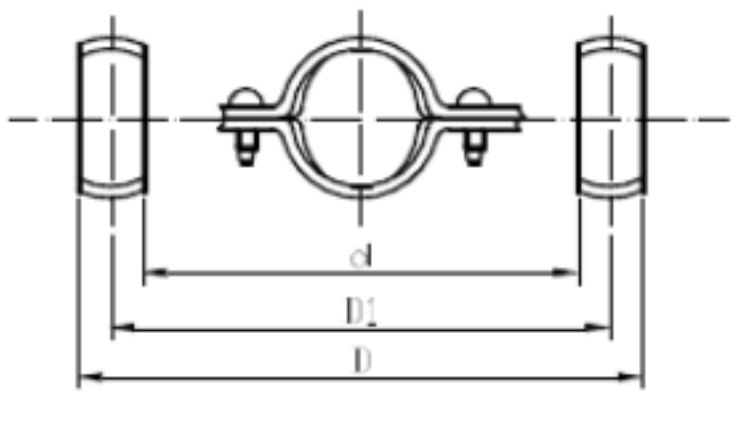
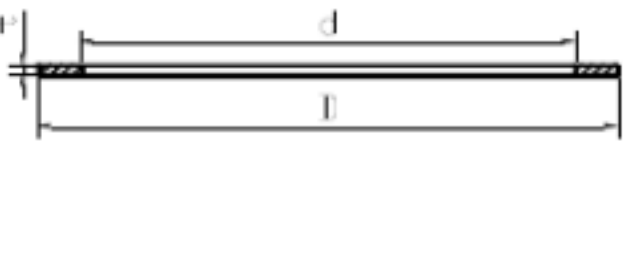
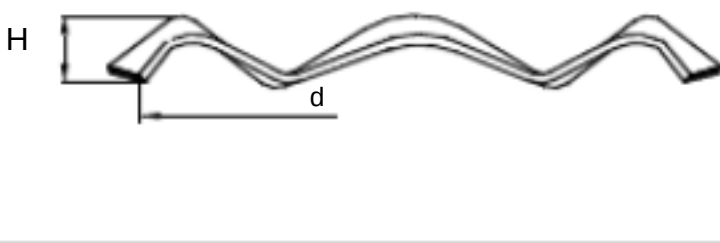
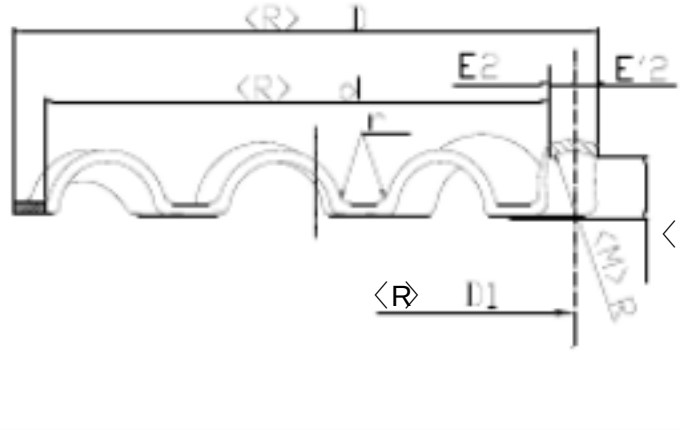
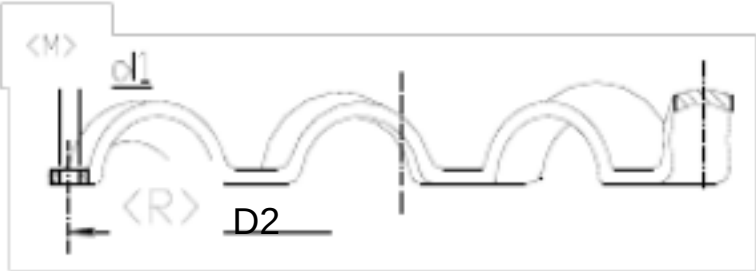
技术 规 范

06年 8 月 16日

台州八环轴承有限公司		产品型号		6302	版 次		A
加 工 简 图		项 目		标 准			
装 配		技 术 要 求	外径D	φ 33±0.06			
			内径d	φ 26 ±0.06			
			球兜中径 D1	φ 29.5 ±0.02			
			铆钉 数量及规格	7×1.2			
			铆钉脱落力	≥ 6Kgf			
			清洁度				
			装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷			
裁 环		技 术 要 求	外径D	φ 34.5 ±0.03			
			内径d	φ 27.3 ±0.03			
			厚度 t	0.7± 0.02			
			毛刺	无明显毛刺			
			偏刀（同轴度）	≤ 0.06			
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕			
成 型		技 术 要 求	内径d	φ 26 ± 0.06			
			成型高度H	4.6 + 0.1			
			高度偏差	≤ 0.10			
			等份	7			
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂口			
整 形		技 术 要 求	外径D	φ 33±0.06			
			内径d	φ 26 ±0.06			
			球兜中径 D1	△ φ 29.5 ±0.020			
			球兜深度 K值	4.01 ^{+0.01}			
			E'2-E2				
			球兜半径 R	R4.09 ^{+0.01}			
			铆合径向游隙	0.30~0.37			
			铆合轴向游隙				
			有效平面	冲压平面要求≥ 3/4			
			平面 倾斜	3 μ m / mm （ max）			
			整体翘曲	0.03 (max)			
			圆角 r	1			
			外观	表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
冲 孔		技 术 要 求	孔中心径 D2	φ 29.5± 0.02			
			孔径d1	φ 1.2 ^{+0.13} _{+0.06}			
			铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度	φ 0.03 (max)			
			外观	表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺			
备 注	说明：1、7个铆钉孔和 7个球兜均布 2、装配钢球直径 7.9375 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）						

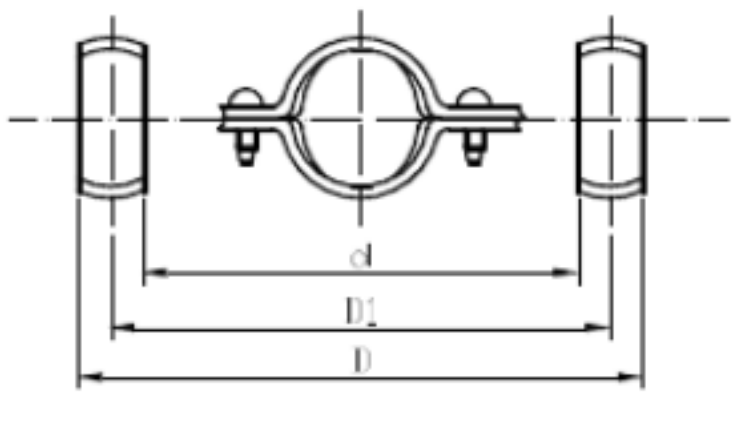
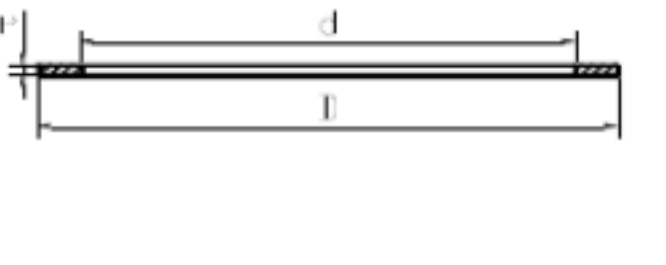
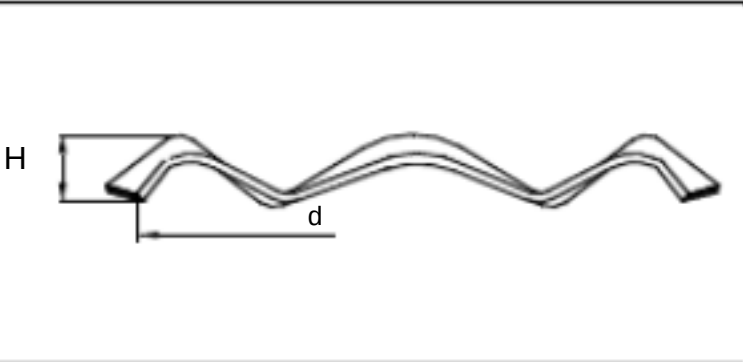
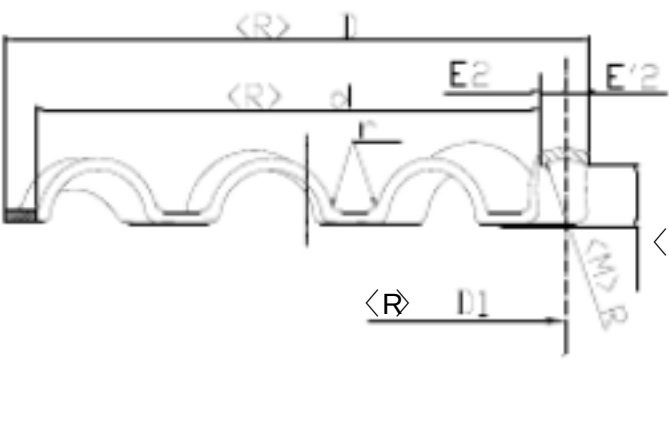
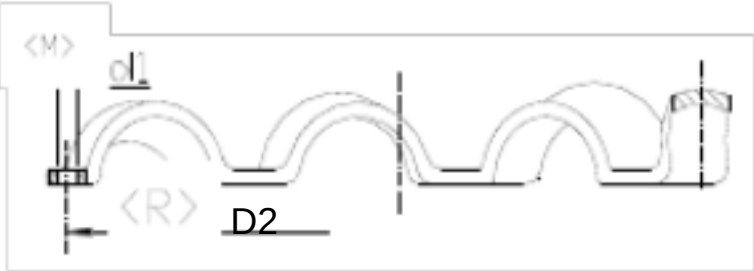
技术规范

06年 6 月 16 日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		TM6009N.07		版 次		A	
		加工简图				项 目		标 准			
装 配				技术 要求	外径D		φ 64.2 ±0.06				
					内径d		φ 55.8 ±0.06				
					球兜中径 D1		φ 60±0.02				
					铆钉 数量及规格		11×1.7				
					铆钉脱落力		≥ 8Kgf				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷									
裁 环				技术 要求	外径D		φ 71 ±0.03				
					内径d		φ 62.75 ±0.03				
					厚度 t		1.0± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技术 要求	内径d		φ 55.8 ± 0.06				
					成型高度H		5.6 + 0.1				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		11				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技术 要求	外径D		φ 64.2 ±0.06				
					内径d		φ 55.8 ±0.06				
					球兜中径 D1		△ φ 60±0.020				
					球兜深度 K值		4.42 ^{+0.01}				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		R4.49 ^{+0.01}				
					铆合径向游隙		0.35~0.47				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求≥ 3/4				
					平面 倾斜		4 μ m / mm （max）				
					整体翘曲		0.03（max）				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技术 要求	孔中心径 D2		φ 60± 0.02				
					孔径d1		φ 1.6 ^{+0.08} _{+0.04}				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.03（max）				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、12个铆钉孔和 12个球兜均布 2 装配钢球直径 8.731 3 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm （max）										

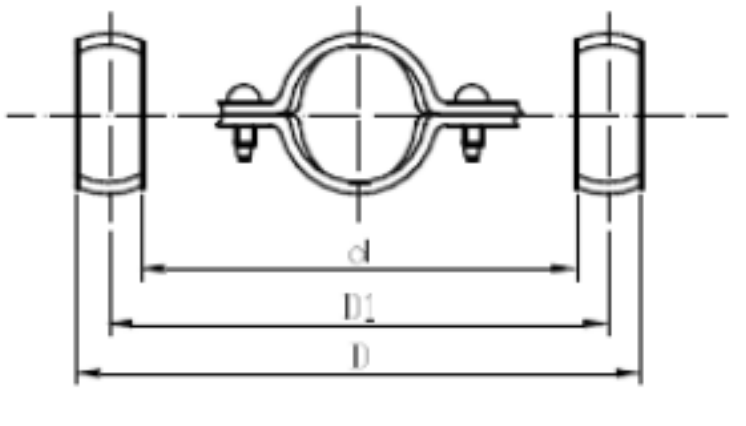
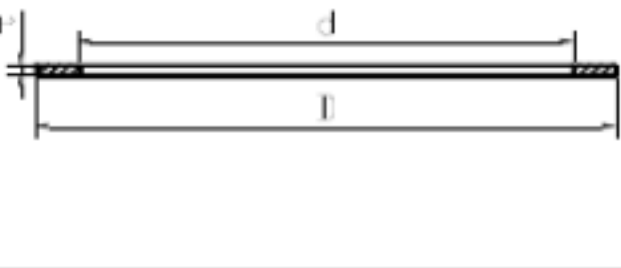
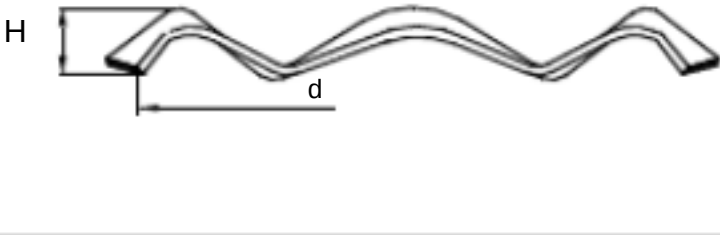
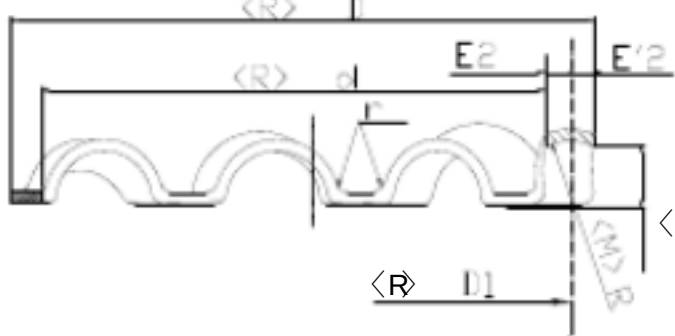
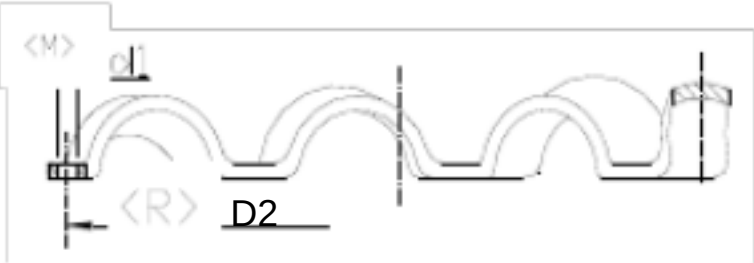
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		6308.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技 术 要 求		外径D		φ 72.5 ±0.06			
						内径d		φ 57.5 ±0.06			
						球兜中径 D1		φ 65 ±0.02			
						铆钉 数量及规格		8×2.1			
						铆钉脱落力		≥ 8Kgf			
						清洁度					
						装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷									
裁 环				技 术 要 求		外径D		φ 79 ±0.03			
						内径d		φ 64±0.03			
						厚度 t		1.2± 0.02			
						毛刺		无明显毛刺			
						偏刀（同轴度）		≤ 0.06			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕			
成 型				技 术 要 求		内径d		φ 57.7 ±0.06			
						成型高度H		8.8 + 0.1			
						高度偏差		≤ 0.10			
						等份		8			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹			
整 形				技 术 要 求		外径D		φ 72.5 ±0.06			
						内径d		φ 57.5 ±0.06			
						球兜中径 D1		△ φ 65 ±0.020			
						球兜深度 K值		7.62 ^{+0.01}			
						E'2-E2					
						球兜半径 R		R7.7 ^{+0.01}			
						铆合径向游隙		0.40~ 0.55			
						铆合轴向游隙					
						有效平面		冲压平面要求≥ 3/4			
						平面 倾斜		4 μ m / mm （max）			
						整体翘曲		0.03 (max)			
						圆角 r		1			
						外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
冲 孔				技 术 要 求		孔中心径 D2		φ 65 ± 0.02			
						孔径d1		φ 2.0 ^{+0.08} _{+0.04}			
						铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.03 (max)			
						外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺			
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 15.081 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）										

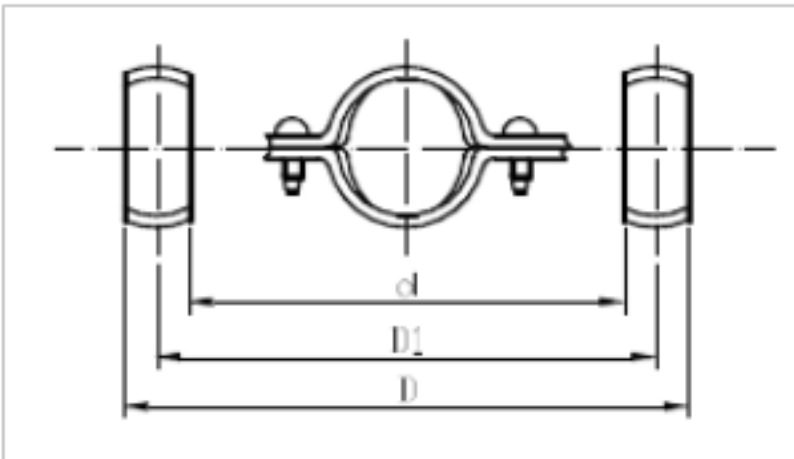
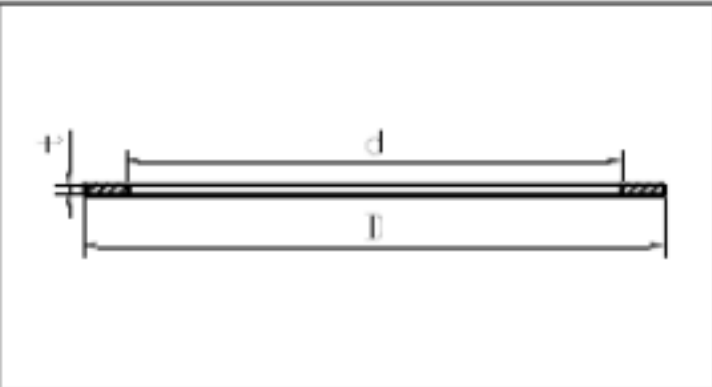
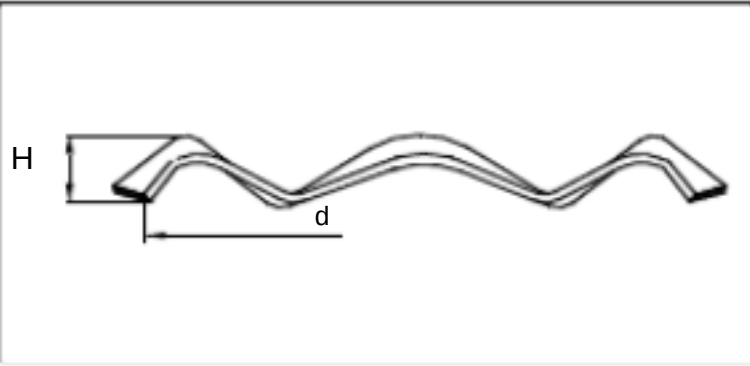
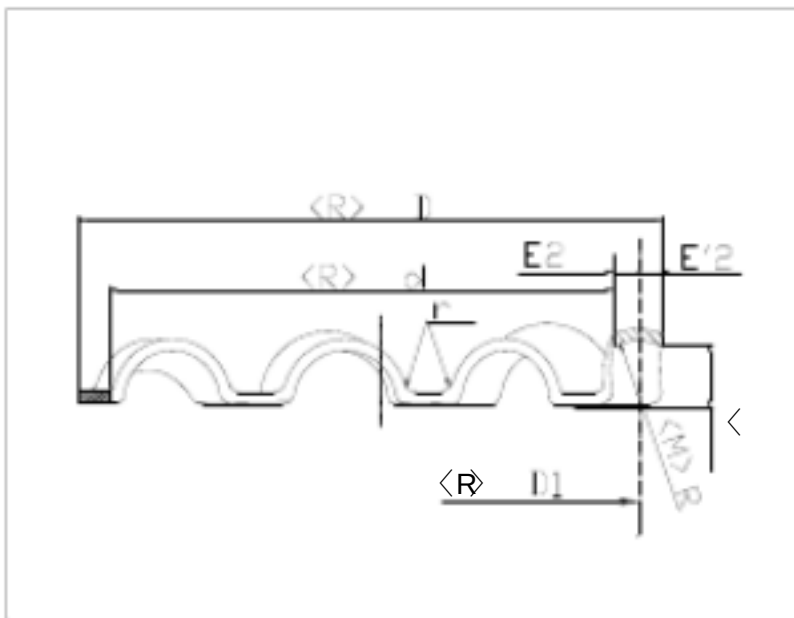
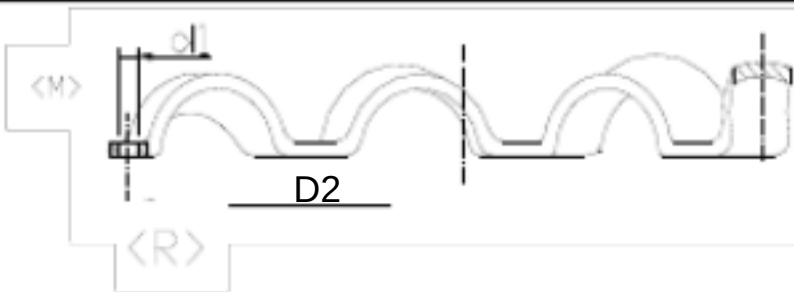
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6201.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技 术 要 求	外径 D		φ 24.85 ±0.06				
					内径 d		φ 19.15 ±0.06				
					球兜中径 D1		φ 22±0.02				
					铆钉 数量及规格		7×1.0				
					铆钉脱落力		≥ 4Kgf				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
裁 环				技 术 要 求	外径 D		φ 26.3 ±0.03				
					内径 d		φ 20.45 ±0.03				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径 d		φ 19.15 ± 0.06				
					成型高度 H		3.4 + 0.1				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		7				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径 D		φ 24.85 ±0.06				
					内径 d		φ 19.15 ±0.06				
					球兜中径 D1		△ φ 22±0.020				
					球兜深度 K值		3.0 ^{+0.01}				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		R3.04 ^{+0.01}				
					铆合径向游隙		0.40~ 0.55				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求≥ 3/4				
					平面 倾斜		3 μ m / mm （max）				
					整体翘曲		0.02（max）				
					圆角 r		0.3				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2		φ 22 ± 0.02				
					孔径 d1		φ 1.1 ^{+0.08} _{+0.04}				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.02（max）				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、7个铆钉孔和 7个球兜均布 2、装配钢球直径 5.947 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）										

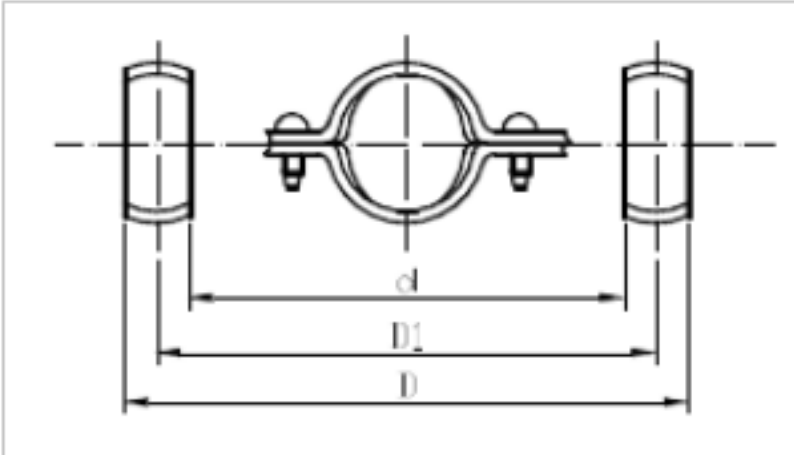
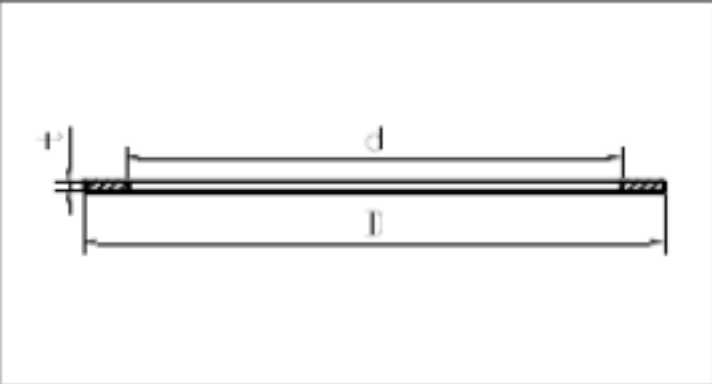
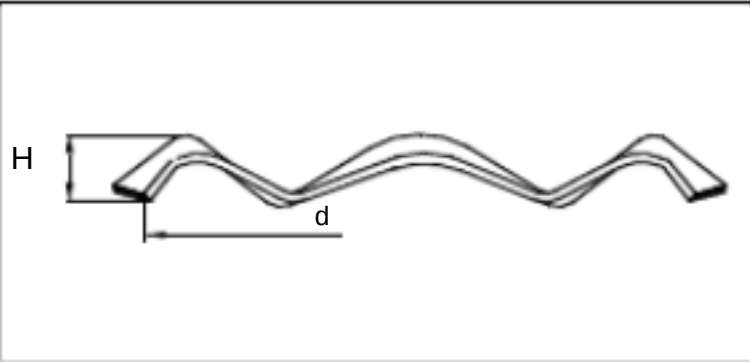
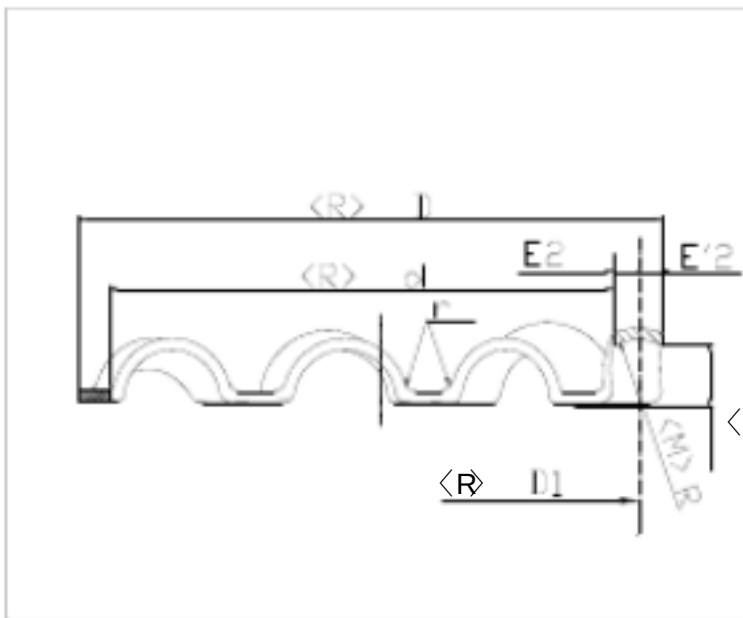
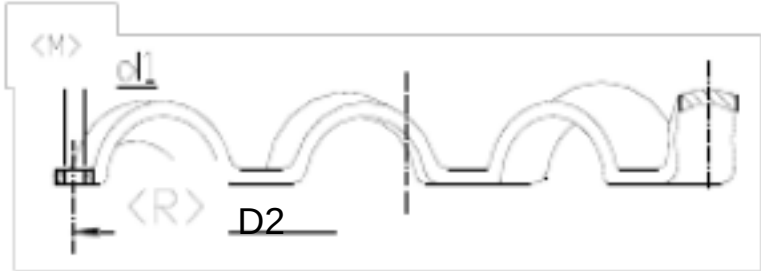
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6001.07		版 次		A	
		加 工 简 图		项 目		标 准					
装 配				技 术 要 求	外径 D		φ 22.2 ±0.06				
					内径 d		φ 17.8 ±0.06				
					球兜中径 D1		φ 20±0.02				
					铆钉 数量及规格		8×0.8				
					铆钉脱落力		≥ 2.5Kgf				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
					外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷				
裁 环				技 术 要 求	外径 D		φ 23.5 ±0.03				
					内径 d		φ 19.5 ±0.03				
					厚度 t		0.5± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径 d		φ 17.8 ±0.06				
					成型高度 H		2.8 + 0.1				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		8				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径 D		φ 22.2 ±0.06				
					内径 d		φ 17.8 ±0.06				
					球兜中径 D1		△ φ 20±0.020				
					球兜深度 K值		2.41 ^{+0.01}				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		R2.44 ^{+0.01}				
					铆合径向游隙		0.26~0.35				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求≥ 3/4				
					平面 倾斜		3 μ m / mm （ max）				
					整体翘曲		0.02(max)				
					圆角 r		0.25				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2		φ 20 ± 0.02				
					孔径 d1		φ 0.9 ^{+0.08} _{+0.04}				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.02 (max)				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 4.7625 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （ max）										

技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6205.07		版 次		A	
		加 工 简 图		项 目		标 准					
装 配				技 术 要 求	外径 D		$\phi\ 42\pm0.06$				
					内径 d		$\phi\ 34.8\ \pm0.06$				
					球兜中径 D1		$\phi\ 38.4\ \pm0.02$				
					铆钉 数量及规格		9×1.2				
					铆钉脱落力		$\geq\ 6\text{Kgf}$				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
					外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷				
裁 环				技 术 要 求	外径 D		$\phi\ 48.1\ \pm0.03$				
					内径 d		$\phi\ 41.1\ \pm0.03$				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		$\leq\ 0.06$				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径 d		$\phi\ 34.8\ \pm0.06$				
					成型高度 H		$5.2\ +\ 0.1$				
					高度偏差		$\leq\ 0.10$				
					等份		9				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径 D		$\phi\ 42\pm0.06$				
					内径 d		$\phi\ 34.8\ \pm0.06$				
					球兜中径 D1		$\triangle\ \phi\ 38.4\ \pm0.020$				
					球兜深度 K值		$4.01^{+0.01}$				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		$R4.07^{+0.01}$				
					铆合径向游隙		$0.40\sim0.55$				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求 $\geq\ 3/4$				
					平面 倾斜		$3\ \mu\text{m} / \text{mm}\ (\text{max})$				
					整体翘曲		$0.02(\text{max})$				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2		$\phi\ 38.4\pm0.02$				
					孔径 d1		$\phi\ 1.2^{+0.15}_{+0.08}$				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi\ 0.03\ (\text{max})$				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注											

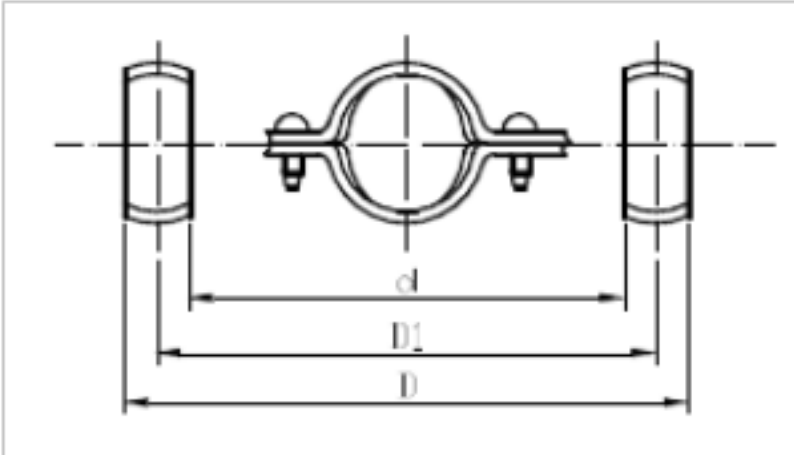
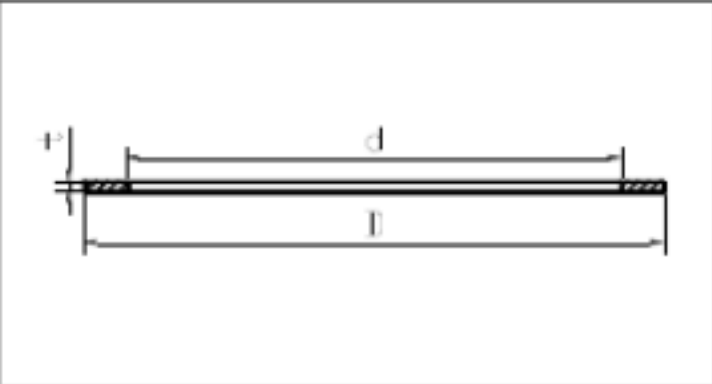
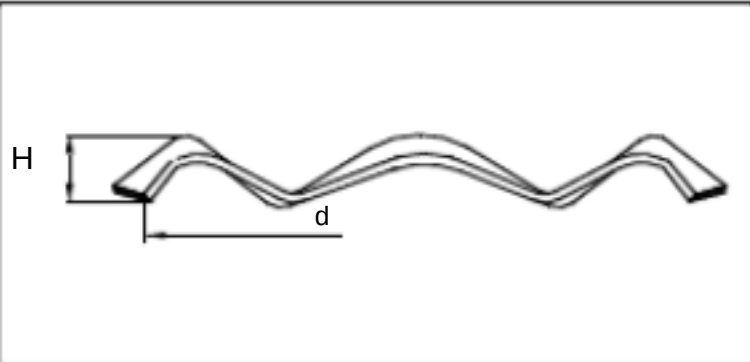
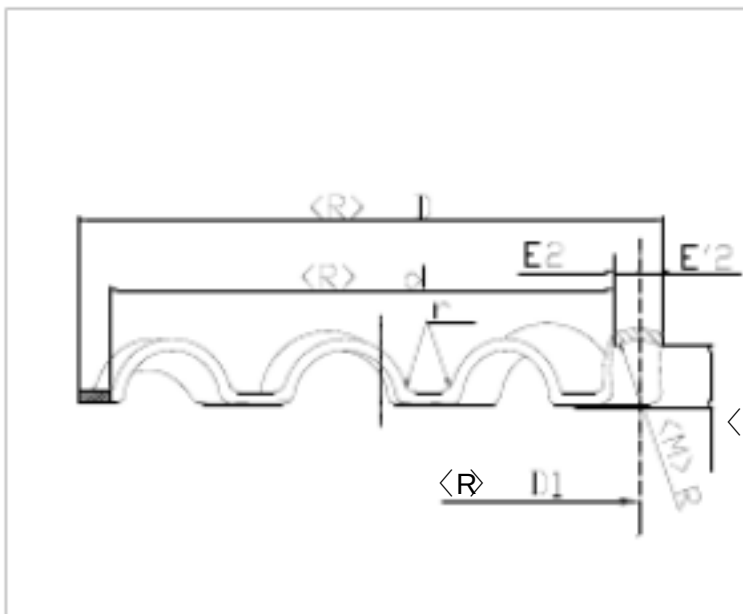
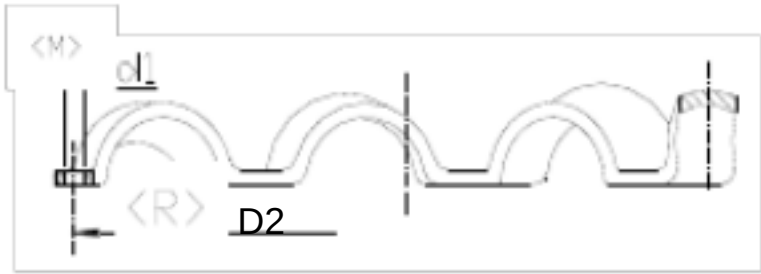
编制：

审核：

批准：

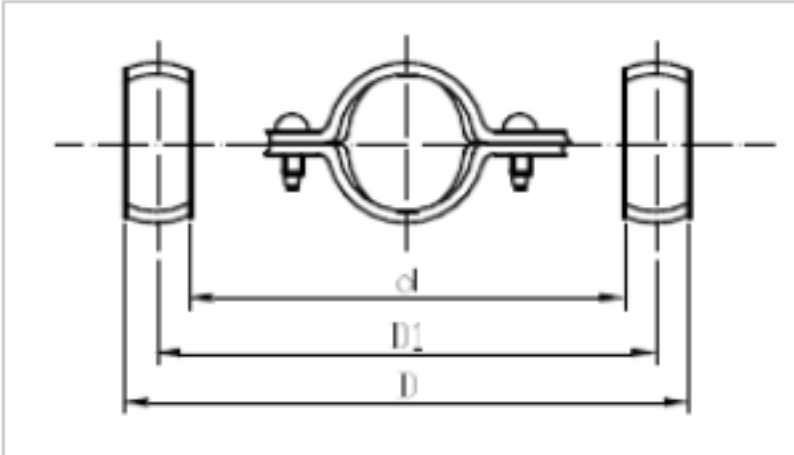
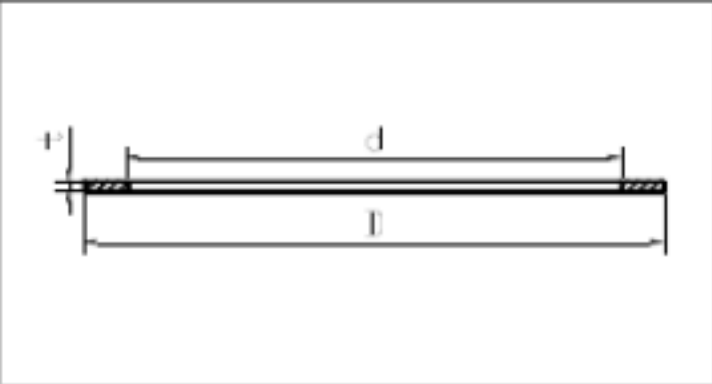
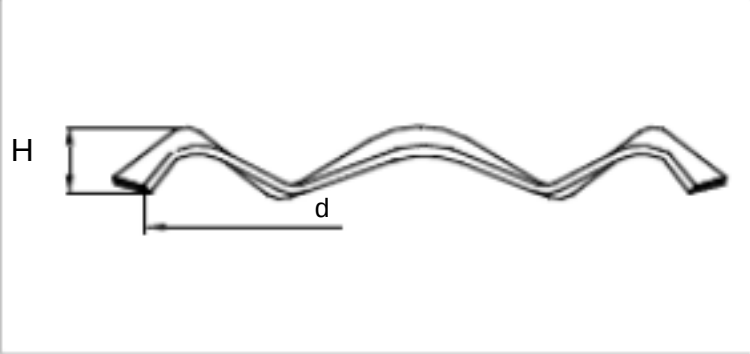
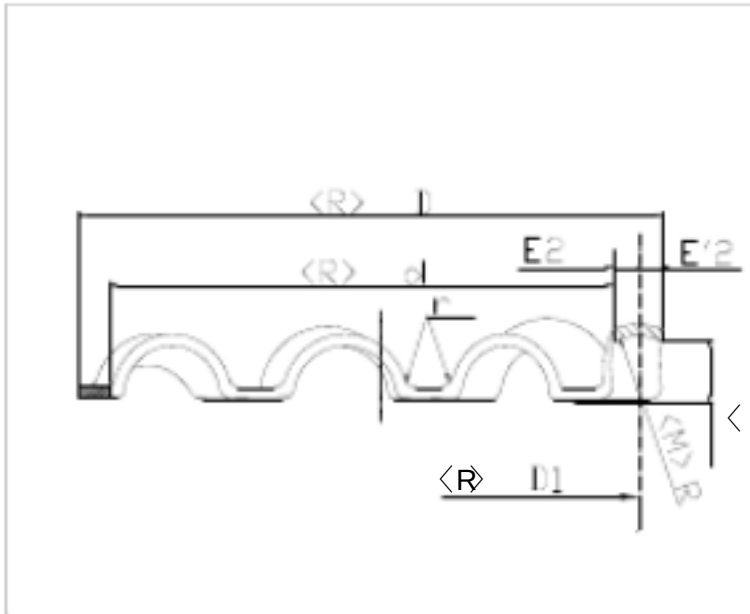
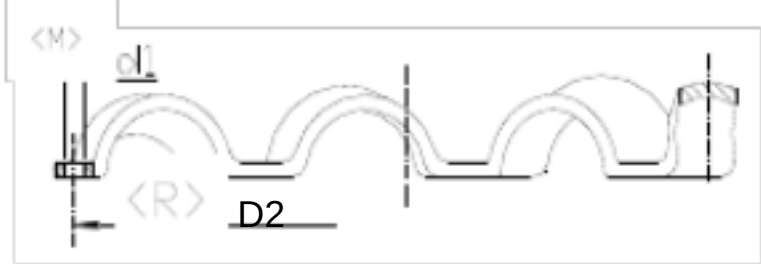
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6203.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技术 要求				外径D		$\phi\ 32\pm0.06$	
								内径d		$\phi\ 26\pm0.06$	
								球兜中径 D1		$\phi\ 29\pm0.02$	
								铆钉 数量及规格		8×1.0	
								铆钉脱落力		$\geq 4\text{Kgf}$	
								清洁度			
								装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
								外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷	
裁 环				技术 要求				外径D		$\phi\ 37.5\ \pm0.03$	
								内径d		$\phi\ 31.5\ \pm0.03$	
								厚度 t		0.7 ± 0.02	
								毛刺		无明显毛刺	
								偏刀（同轴度）		≤ 0.06	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕	
成 型				技术 要求				内径d		$\phi\ 26\pm 0.06$	
								成型高度H		$4.2\ +\ 0.1$	
								高度偏差		≤ 0.10	
								等份		8	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹	
整 形				技术 要求				外径D		$\phi\ 32\pm0.06$	
								内径d		$\phi\ 26\pm0.06$	
								球兜中径 D1		$\triangle\ \phi\ 29\pm0.020$	
								球兜深度 K值		$3.41^{+0.01}$	
								E'2-E2			
								球兜半径 R		$R3.47^{+0.01}$	
								铆合径向游隙		$0.40\sim 0.55$	
								铆合轴向游隙			
								有效平面		冲压平面要求 $\geq\ 3/4$	
								平面 倾斜		$3\ \mu\text{m} / \text{mm}\ (\text{max})$	
								整体翘曲		$0.02\ (\text{max})$	
								圆角 r		0.3	
								外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
冲 孔				技术 要求				孔中心径 D2		$\phi\ 29\pm 0.02$	
								孔径d1		$\phi\ 1.1^{+0.08}_{+0.04}$	
								铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi\ 0.03\ (\text{max})$	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺	
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 6.7469 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm（max）										

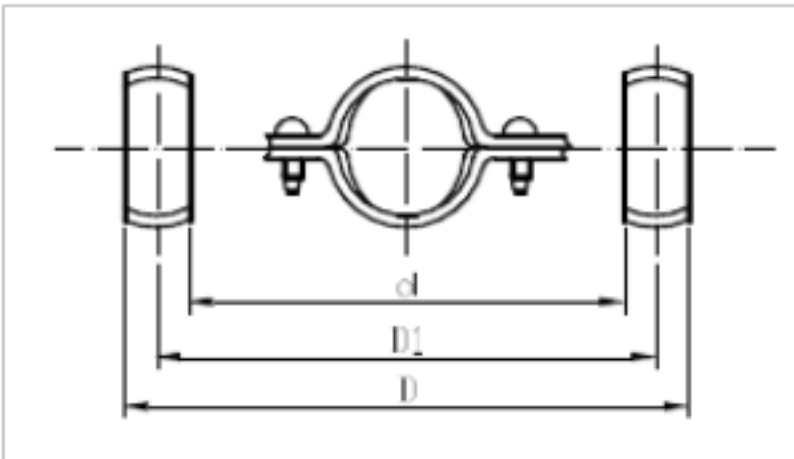
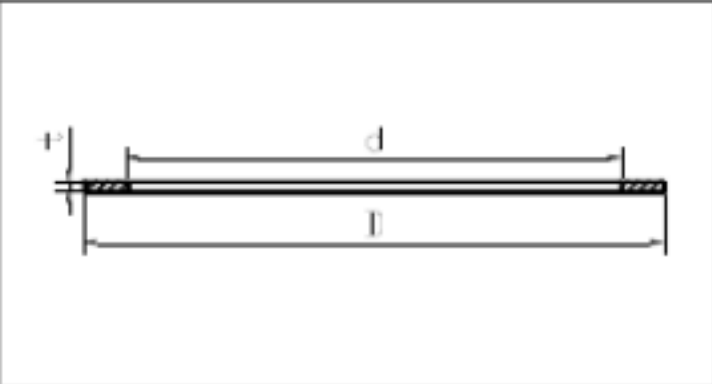
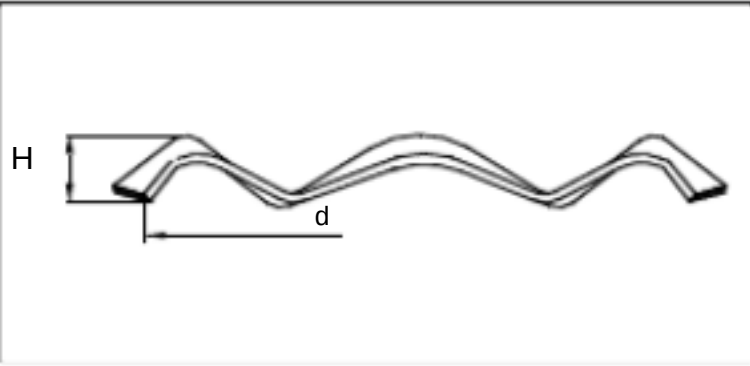
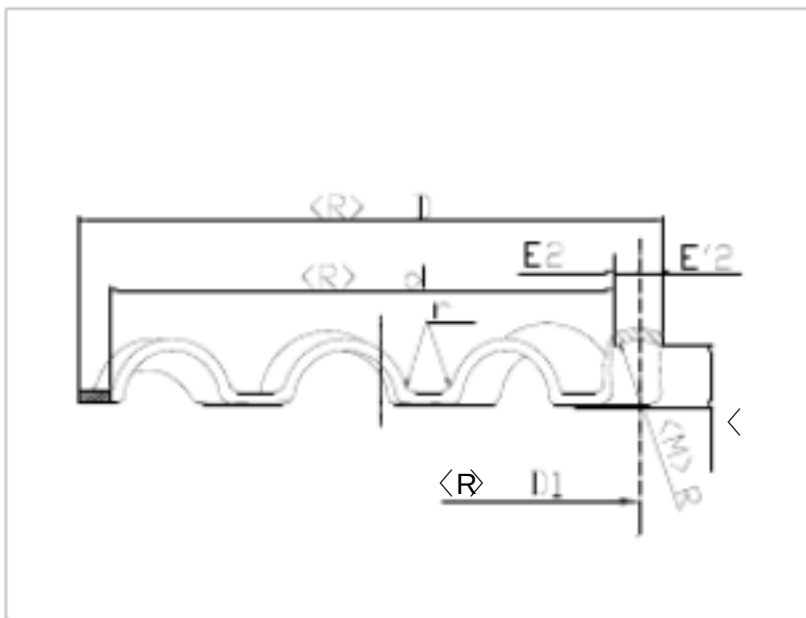
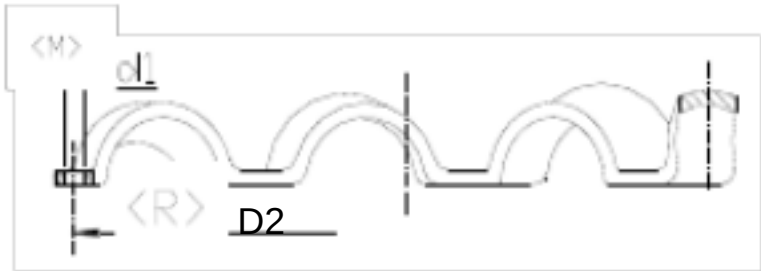
技术规范

06年 8 月 6 日

客户代码		浙江八环轴承有限公司		产品型号		6302.07		版 次		A	
		加 工 简 图		项 目		标 准					
装 配				技 术 要 求	外径D		φ 33.1 - 0.1				
					内径d		φ 25.9 + 0.1				
					球兜中径 D1		φ 29.5 ±0.02				
					铆钉 数量及规格		7×1.0				
					铆钉脱落力		≥ 4Kgf				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
裁 环				技 术 要 求	外径D		φ 35.8 ±0.03				
					内径d		φ 28.5 ±0.03				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径 d		φ 25.9 ± 0.06				
					成型高度H		4.8 + 0.1				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		7				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径D		φ 33.1 - 0.1				
					内径d		φ 25.9 + 0.1				
					球兜中径 D1		△ φ 29.5 ±0.020				
					球兜深度 K值		4.01 ^{+0.01}				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		R4.07 ^{+0.01}				
					铆合径向游隙		0.30~0.40				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求≥ 3/4				
					平面 倾斜		3 μ m / mm （max）				
					整体翘曲		0.02 (max)				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2		φ 29.5 ± 0.02				
					孔径d1		φ 1.2 ^{+0.13} _{+0.06}				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.03 (max)				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、7个铆钉孔和 7个球兜均布 2、装配钢球直径 7.938 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）										

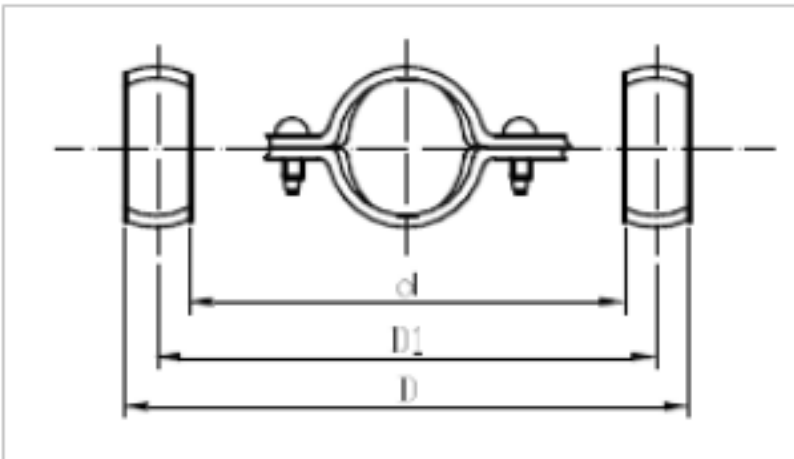
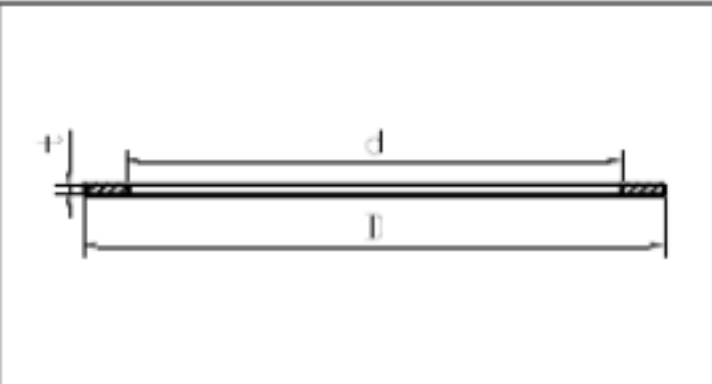
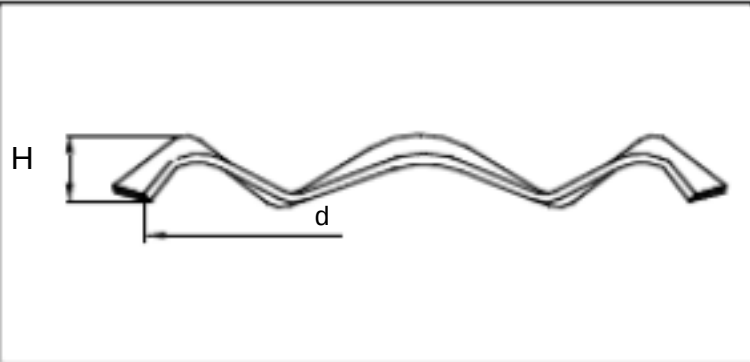
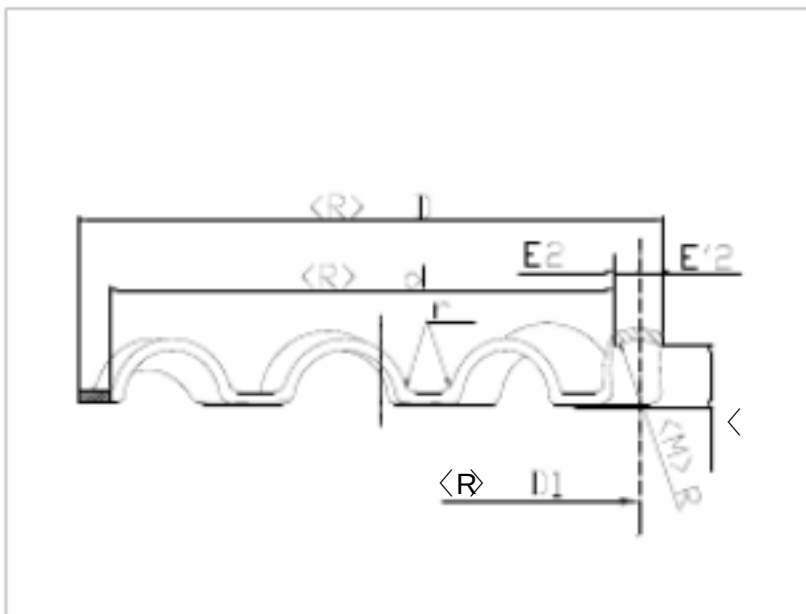
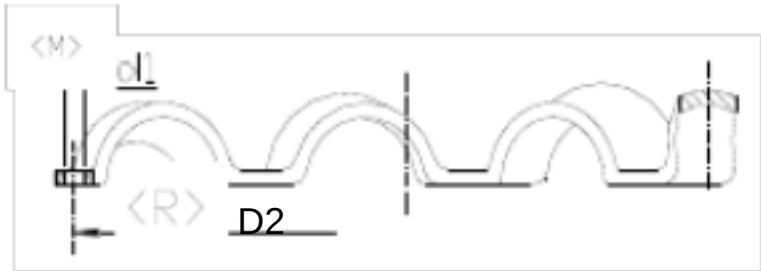
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6005.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技 术 要 求	外径 D		$\phi 38.4 \pm 0.06$				
					内径 d		$\phi 32.6 \pm 0.06$				
					球兜中径 D1		$\phi 35.5 \pm 0.02$				
					铆钉 数量及规格		10×1.0				
					铆钉脱落力		$\geq 4\text{Kgf}$				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
					外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷				
裁 环				技 术 要 求	外径 D		$\phi 41.5 \pm 0.03$				
					内径 d		$\phi 35.8 \pm 0.03$				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径 d		$\phi 32.6 \pm 0.06$				
					成型高度 H		$4.2 + 0.1$				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		10				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径 D		$\phi 38.4 \pm 0.06$				
					内径 d		$\phi 32.6 \pm 0.06$				
					球兜中径 D1		$\triangle \phi 35.5 \pm 0.020$				
					球兜深度 K值		$3.22^{+0.01}$				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		$R3.28^{0.01}$				
					铆合径向游隙		$0.40 \sim 0.55$				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求 $\geq 3/4$				
					平面 倾斜		$3 \mu \text{m} / \text{mm} \text{ (max)}$				
					整体翘曲		0.02 (max)				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
					冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2	
孔径 d1		$\phi 1.1^{+0.08}_{+0.04}$									
铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi 0.03 \text{ (max)}$									
外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺									
备 注	说明：1、10个铆钉孔和 10个球兜均布 2 装配钢球直径 6.35 3 未注尺寸单位为毫米（ mm） 4 余磁：2A / cm (max)										

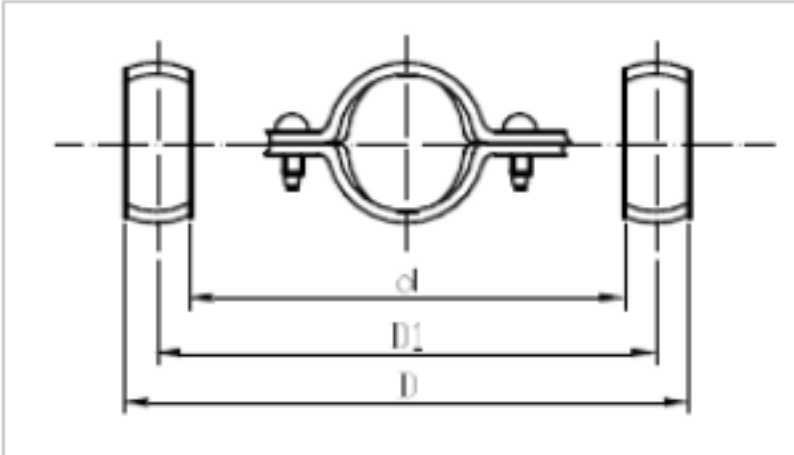
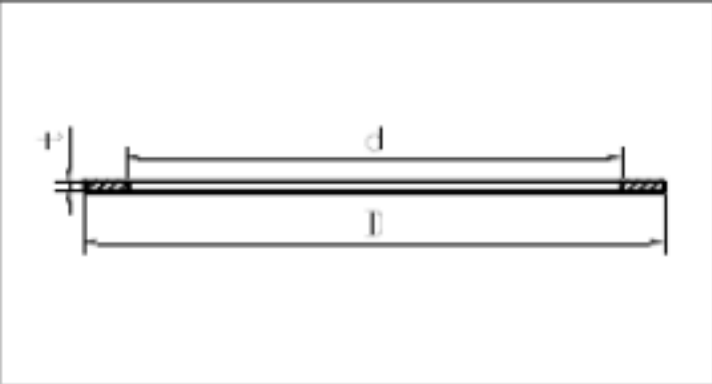
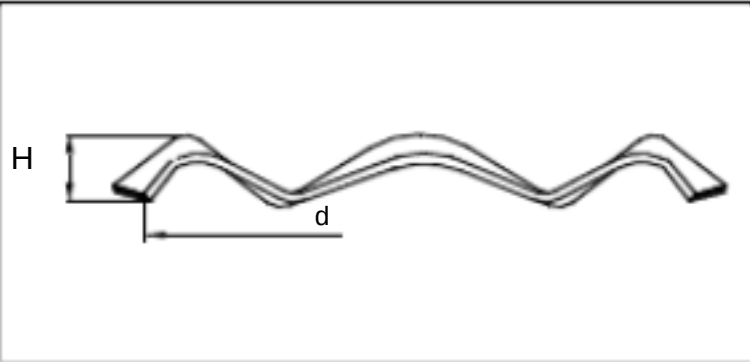
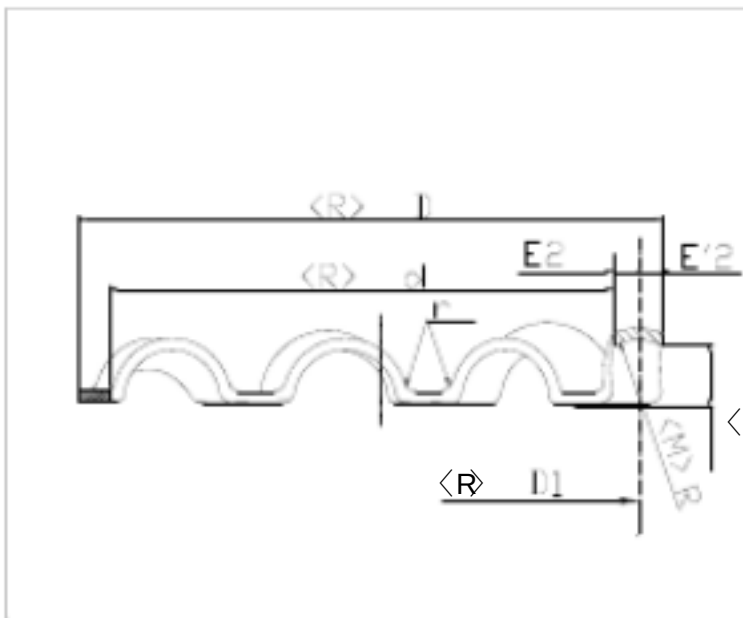
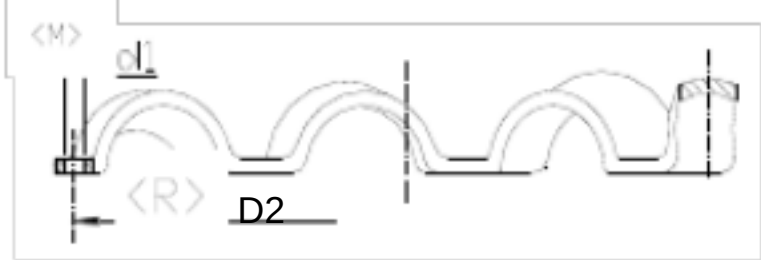
技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		芜湖人本轴承有限公司		产品型号		6308.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技 术 要 求				外径 D		φ 72.5 ±0.06	
								内径 d		φ 57.5 ±0.06	
								球兜中径 D1		φ 65 ±0.02	
								铆钉 数量及规格		8×2.1	
								铆钉脱落力		≥ 8Kgf	
								清洁度			
								装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷									
裁 环				技 术 要 求				外径 D		φ 79 ±0.03	
								内径 d		φ 64±0.03	
								厚度 t		1,2± 0.02	
								毛刺		无明显毛刺	
								偏刀（同轴度）		≤ 0.06	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕	
成 型				技 术 要 求				内径 d		φ 57.7 ±0.06	
								成型高度 H		8.8 + 0.1	
								高度偏差		≤ 0.10	
								等份		8	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹	
整 形				技 术 要 求				外径 D		φ 72.5 ±0.06	
								内径 d		φ 57.5 ±0.06	
								球兜中径 D1		△ φ 65 ±0.020	
								球兜深度 K值		7.62 ^{+0.01}	
								E'2-E2			
								球兜半径 R		R7.7 ^{+0.01}	
								铆合径向游隙		0.40~ 0.55	
								铆合轴向游隙			
								有效平面		冲压平面要求≥ 3/4	
								平面 倾斜		4 μ m / mm （max）	
								整体翘曲		0.03 (max)	
								圆角 r		1	
								外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
冲 孔				技 术 要 求				孔中心径 D2		φ 65 ± 0.02	
								孔径 d1		φ 2.0 ^{+0.08} _{+0.04}	
								铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		φ 0.03 (max)	
								外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺	
备 注	说明：1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 15.081 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm （max）										

技术规范

06年 4 月 6 日

客户代码		温州人本轴承有限公司		产品型号		6303.07		版 次		A	
		加 工 简 图				项 目		标 准			
装 配				技 术 要 求	外径D		$\phi 36.9 \pm 0.06$				
					内径d		$\phi 29.1 \pm 0.06$				
					球兜中径 D1		$\phi 33 \pm 0.02$				
					铆钉 数量及规格		7×1.2				
					铆钉脱落力		$\geq 6\text{Kgf}$				
					清洁度						
					装入铆钉		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
裁 环				技 术 要 求	外观		保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形等缺陷				
					外径D		$\phi 39.5 \pm 0.03$				
					内径d		$\phi 31.5 \pm 0.03$				
					厚度 t		0.7 ± 0.02				
					毛刺		无明显毛刺				
					偏刀（同轴度）		≤ 0.06				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕				
成 型				技 术 要 求	内径d		$\phi 29.1 \pm 0.06$				
					成型高度H		$4.5 + 0.1$				
					高度偏差		≤ 0.10				
					等份		7				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及裂纹				
整 形				技 术 要 求	外径D		$\phi 36.9 \pm 0.06$				
					内径d		$\phi 29.1 \pm 0.06$				
					球兜中径 D1		$\triangle \phi 33 \pm 0.020$				
					球兜深度 K值		$4.41^{+0.01}$				
					E'2-E2						
					球兜半径 R		$R4.47^{+0.01}$				
					铆合径向游隙		0.30~0.40				
					铆合轴向游隙						
					有效平面		冲压平面要求 $\geq 3/4$				
					平面 倾斜		$3 \mu \text{m} / \text{mm} \text{ (max)}$				
					整体翘曲		0.02 (max)				
					圆角 r		1				
					外观		表面 清洁，无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
冲 孔				技 术 要 求	孔中心径 D2		$\phi 33 \pm 0.02$				
					孔径d1		$\phi 1.2^{+0.08}_{+0.04}$				
					铆钉孔相对于球兜中心径中心位置度		$\phi 0.03 \text{ (max)}$				
					外观		表面 清洁无锈，无明显机械伤痕及毛刺				
备 注	说明：1、7个铆钉孔和 7个球兜均布 2、装配钢球直径 8.731 3、未注尺寸单位为毫米（ mm） 4、余磁：2A / cm (max)										

