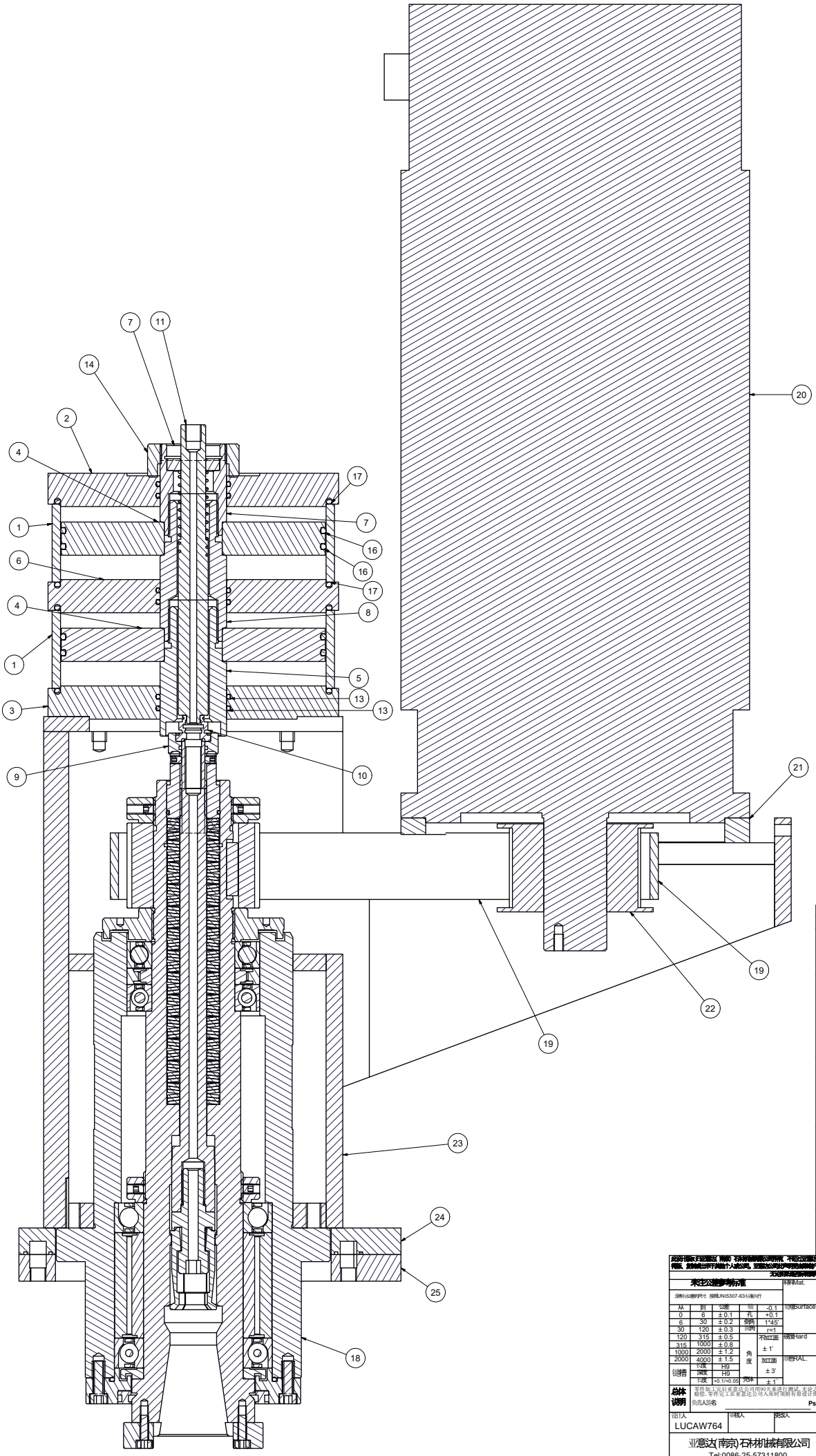

Elenco parti		
ELEM	QTÀ	NUMERO PARTE
1	2	KT12-31
2	1	KT12-32
3	1	KT12-33
4	2	KT12-34
5	1	KT12-36
6	1	KT12-37
7	1	KT12-35
8	1	KT12-38
9	1	CA32-06-01-20-V2
10	1	COM-Rotating water connection ring 108-08 Part1
11	1	KT12-39
12	1	CA32-06-01-23-V2
13	6	OR 40x2.65
14	1	KT12-40
15	1	COM-Rotating water connection ring 108-08 part2
16	4	COM-O Ring d140x3.55
17	4	COM-O Ring d160x3.55
18	1	SP40
19	1	COM- belt 8M H40 L712
20	1	COM-Spindle BH10-35-5.5-7.5-4-1500A
21	1	CA32-06-01-05
22	1	COM-Pulley with key
23	1	KT12-29-V2
24	1	KT12-52
25	1	KT12-53

此设计图由亚意达(南京)石林机械有限公司所有。未经公司授权给公司以外的任何个人或公司不得复制、复制或出示于其他个人或公司。亚意达公司对产品保密的保护：其它生产商x（子）s 亚意达公司有所公司的秘密。

无论图纸是否有版权声明，均不上报所有公司的秘密

未注公差参考标准

没有标注公差的尺寸 按照UNI5307-63标准执行					
从	到	公差	轴	-0.1	
0	6	± 0.1	孔	+0.1	
6	30	± 0.2	倒角	1*45°	
30	120	± 0.3	圆角	r=1	
120	315	± 0.5	角度	未加工面	± 1°
315	1000	± 0.8			
1000	2000	± 1.2			
2000	4000	± 1.5		加工面	± 3'
键槽	键宽	H9			
	键深	H9			
	键长	+0.1/+0.08	无公差		± 1

材料Mat.

处理Surface

硬度Hard

颜色RAL.

Printing

1.不要用汽油清洗机器或零部件；
2.打磨焊接部位，除去冒泡的地方并倒角；
3.油漆部位仔细喷砂；
4.用铸件专用的油头给铸件披头；
5.用砂纸仔细砂除油灰，并用干抹的不带水分油分的空气吹去灰尘；
6.在油漆前如需油洗零部件，须用在油漆颜料中掺入的液体进行清洗，用不掺点的颜色进行清洗；
7.底漆须喷两遍，第一遍一干就喷第二遍，其间隔时间最多不超过3小时；
8.在第二遍底漆一干后就进行油漆，其间隔时间最多不超过4小时，其颜色与颜色RAL.栏里的相符；

螺栓

螺栓必须和此零件的颜色相同或相似（包括RAL颜色）

校正

如遇个人工作不人道，其产品质量不符合要求，其个人责任由其所属的公司工作所

总体说明

在任何产品出厂前，必须对产品进行测试，去掉2 倍的工作压力。如无后期发现零件不良产生原因，亚意达公司有权退回零件并要求赔偿。零件完工后要通知公司人员对其测试并做好图纸，并将零件第1部件贴有人的签名，第2部件贴有公司的名称，第3部件贴上零件编号。

负责人签名

Ps：如果用户提供的参数有误时，必须由EO 天产品部进行最后公司

设计人	审核人	批准人	制作日期	校正	重量
LUCAW764			6/26/2013		N/A

亚意达(南京)石林机械有限公司
Tel:0086-25-57311800

KT-Spindle-V2

图纸号 / 1