

尺寸表

膨胀销

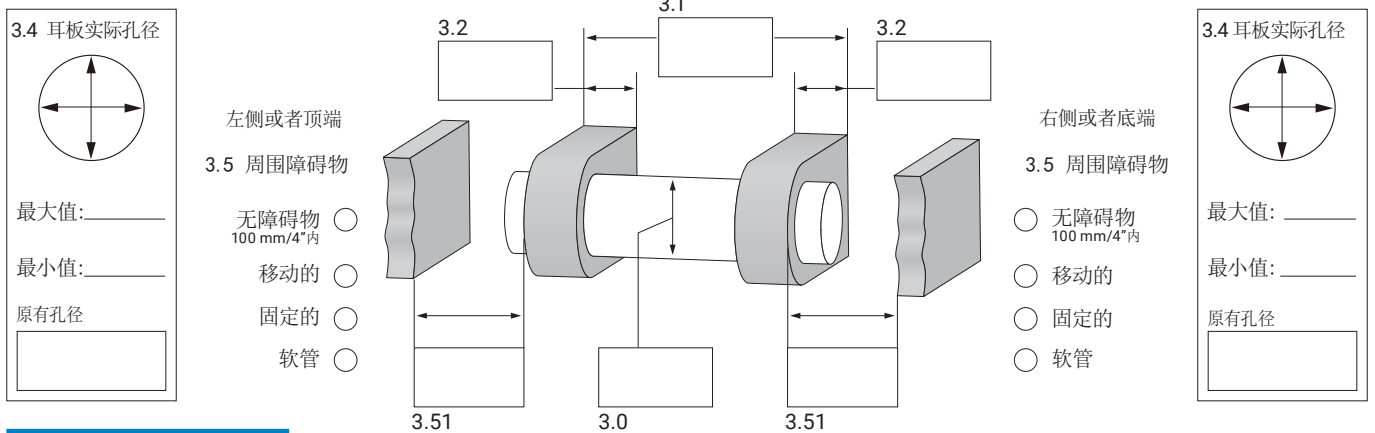


中文

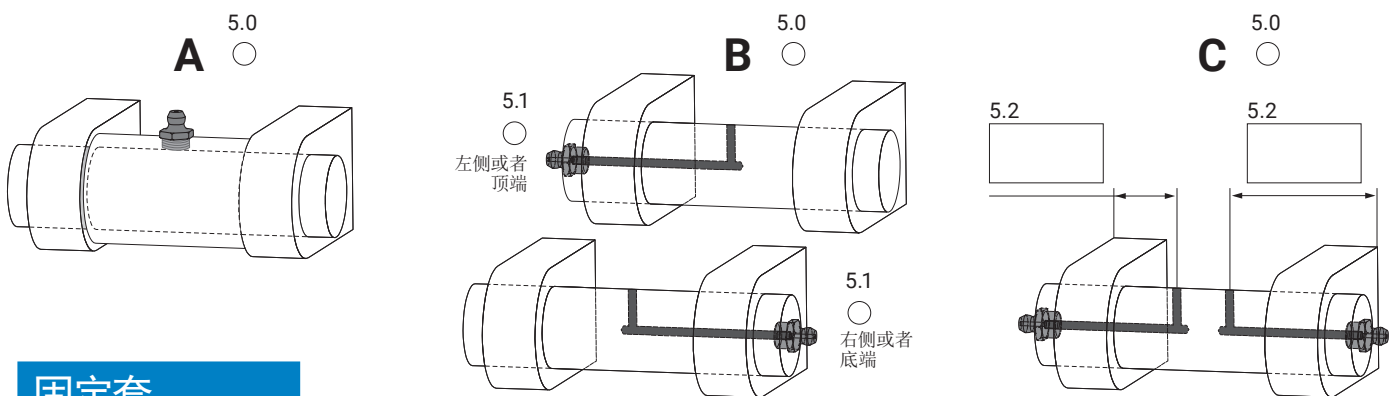
公司: _____ 联系人: _____
 城市/省份: _____ 电话: _____
 國家: _____ 传真: _____ 邮箱: _____
 订单 询问 数量: _____ pcs 测量人: _____
 机器型号: _____ 机器生产年份: _____
 机器序列号/生产编号: _____ 原销轴部件号/生产编号: _____
 销轴位置/图片代码: _____

膨胀销尺寸

测量单位: 英寸 毫米

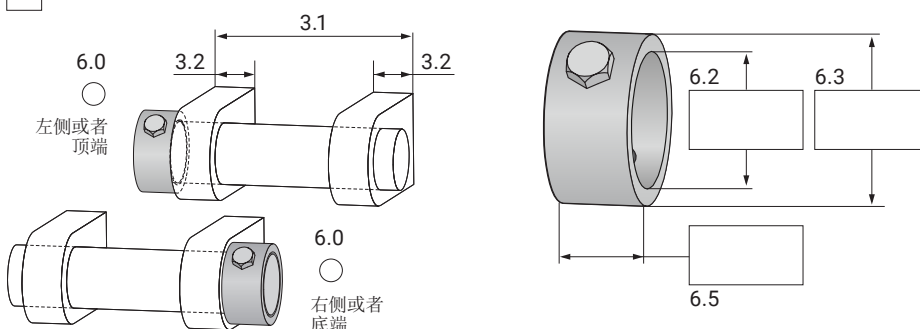


注油孔



固定套

无固定套



如果疑问, 请联系
 Expander中国区联系:
 洛帝牢紧固系统(上海)有限公司
 Tel: +86 (21) 52045671
 Email: info@nord-lock.com.cn
www.expandersystem.com
www.nord-lock.com

尺寸表格填写说明

膨胀销



膨胀销尺寸

- 3.0 原有销轴直径。这一直径一般是标准的轴径。Expander 会根据实际应用选择最合适的直径。
- 3.1 测量两块耳板外侧边缘之间的距离。
测量精度: ± 1 mm
- 3.2 测量单个耳板宽度。
测量精度: ± 1 mm
- 3.4 填写原有孔径。如果耳板上的孔磨损超过 1,5 mm, 则测量孔的最小和最大直径。
测量精度: $\pm 0,2$ mm
- 3.5 如果在耳板周围 100 mm 内有移动或静止的障碍物请说明 (移动, 静止, 软管)
- 3.51 测如果在图解 3.5 处出现障碍物, 请分别测量两侧障碍物与耳板之间的距离。
测量精度: ± 1 mm

注油孔

- 5.0 注油孔在销轴中的分布选情况 (ABC 3类分布)
A: 注油孔分布在外侧
B: 通过销轴注入 (在内缘处的中间位置有一个出口)
C: 通过销轴注入 (两个出口)
- 5.1 如果选B, 请说明从哪一侧注入。
- 5.2 如果选C, 请测量从耳板外边缘到注油孔的距离。
测量精度: ± 1 mm

固定套

固定套通常是点焊在耳板上。

- 6.0 如果没有固定套, 请在没有选项打钩。如果有固定套, 请说明固定套的位置并填写以下数据, 6.2, 6.3 和 6.5。
- 6.2 测量固定套内径。测量精度: $\pm 0,5$ mm
- 6.3 测量固定套外径。测量精度: ± 1 mm
- 6.5 测量固定套厚度。测量精度: ± 1 mm



如果是台阶销, 请使用台阶销尺寸表