



技术要求

- 辊子装配中，轴承装配时，需加三硫化钼润滑脂。
- 辊子装配后必须运转自如如无卡阻。

17	GB/T95-1985	垫圈 8	12	100HV	0.01	0.12	
16	GB/T93-1987	垫圈 8	12	65Mn	—	—	
15	GB/T6170-2000	螺母 M8	12	04	0.02	0.24	
14	GB/T5782-2000	螺栓 M8x115	12	8.8	0.18	2.16	
13	GB/T894.1-1986	挡圈 78	1	65Mn	—	0.03	
12	GBS01.89-.1-14	定距环	1	Q235-A	—	0.63	
11	GB/T13871.1-2007	唇形密封圈 B95-120	3	HG 2811-1996	—	—	
10	GBS01.89-.1-11	挡圈 (二)	2	Q235-A	0.19	0.38	
9	GBS01.89-.1-10	挡圈 (一)	1	Q235-A	—	0.06	
8	GB/T894.1-1986	挡圈 80	1	65Mn	—	0.03	
7	GBS01.89-.1-9	闷盖	1	Q235-A	—	1.96	
6	GB/T288-1994	轴承 22316C/W33 80x170-58	2	成品	6.39	12.8	
5	GBS01.89-.1-8	轴承座	2	焊接件	20.7	41.4	
4	GBS01.89-.1-7	透盖	3	Q235-A	2.1	6.3	
3	GBS01.89-.1-6	链轮 (一)	1	45	—	16.4	
2	GBS01.89-.1-5	车轮	2	42CrMo4	16.9	33.8	
1	GBS01.89-.1-13	轴 (二)	1	45	—	93.8	

序号	代号	名称	数量	材料	单 质量 kg	总 质量 kg	附注
----	----	----	----	----	------------	------------	----

明细表 (表内数量系一套之数) 总质量: 210 kg

本文件知识产权属于我公司，未经我们书面许可，不得复制、不得用于本项目之外、不得以任何方式提供给第三方。 This document is property of WISDRI and can neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorization.

证书编号: A142001521					辊子装配 (二)		
室审	王清秀		专业	冶金设备			
审核	樊海营		设计阶段	施工图			
设计	黄铭志		比例	1:4			
制图	黄铭志		保管号				



图号:	JQG142401-GBS01.89-.1-12	种类	
日期:	2024.11	页次:	1
修改号:			

联系电话: 027-81998110

图幅: 0.5 A1

各专业会签
Approved by

??/Rev	0	a	b	c	d	e	f
??/Name							
? /Date							