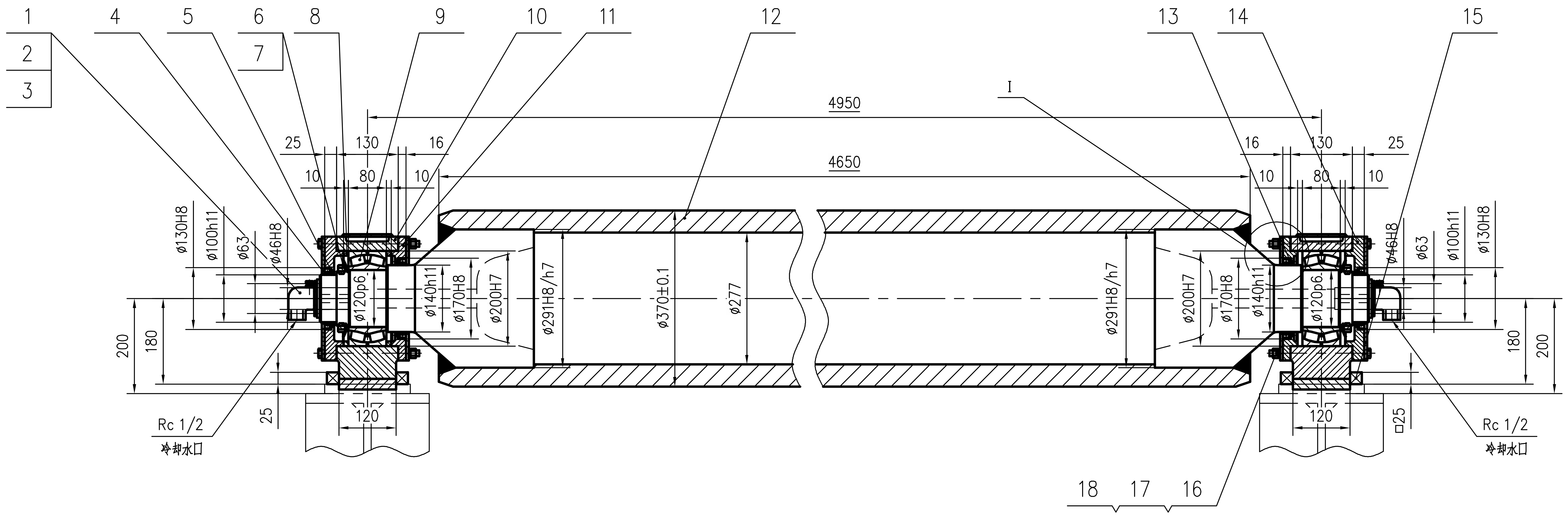
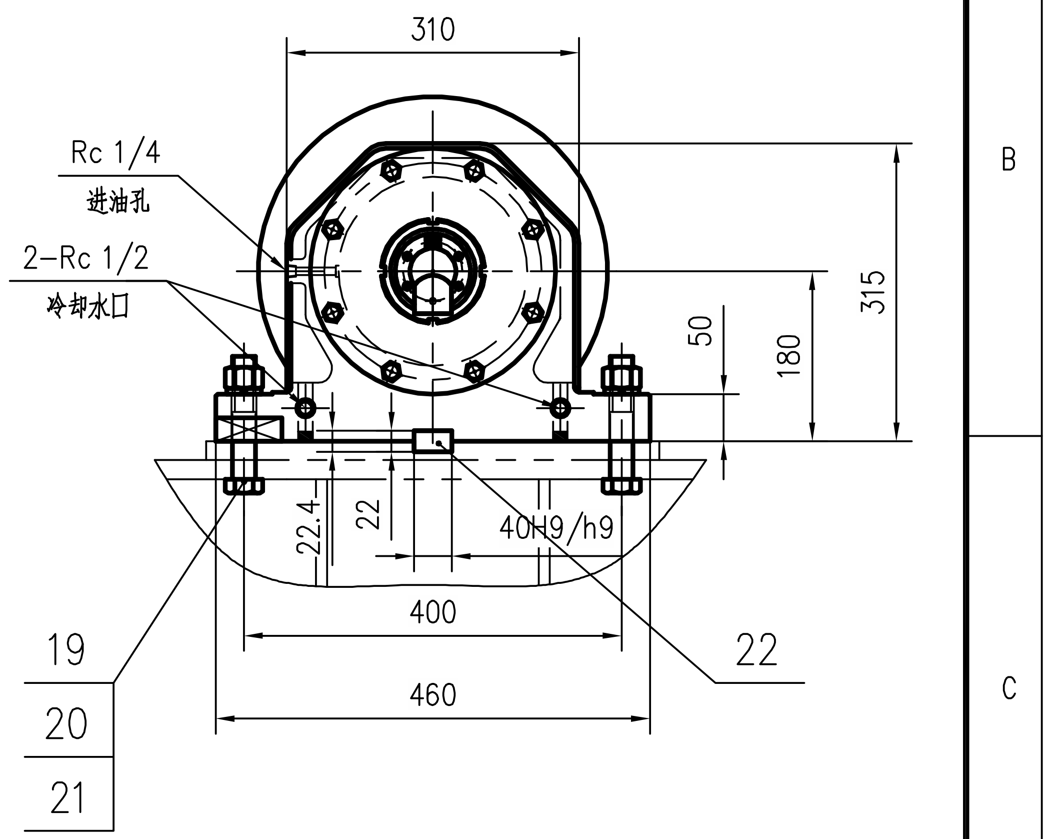
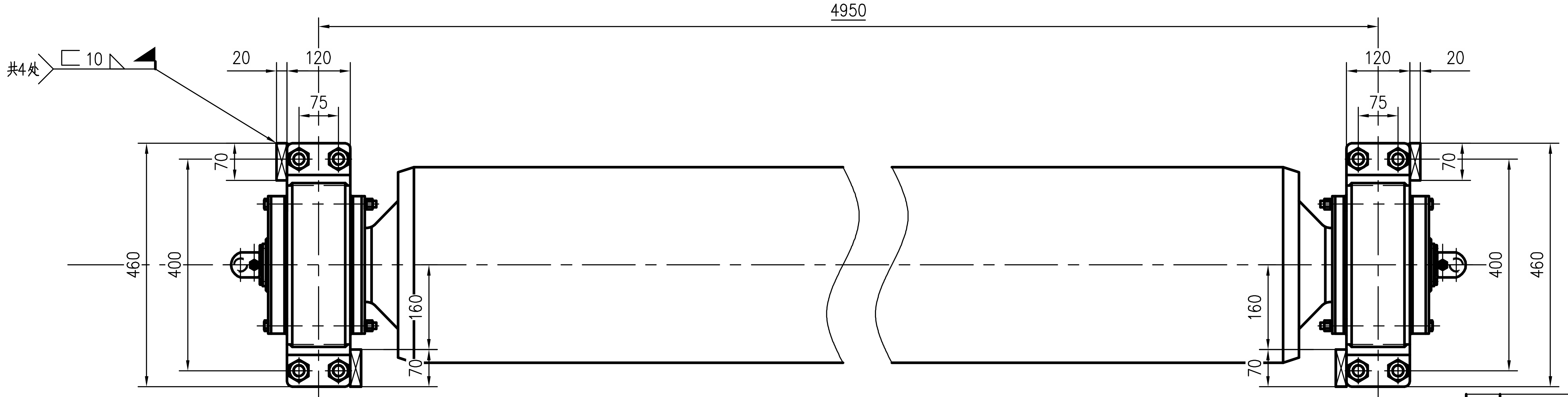
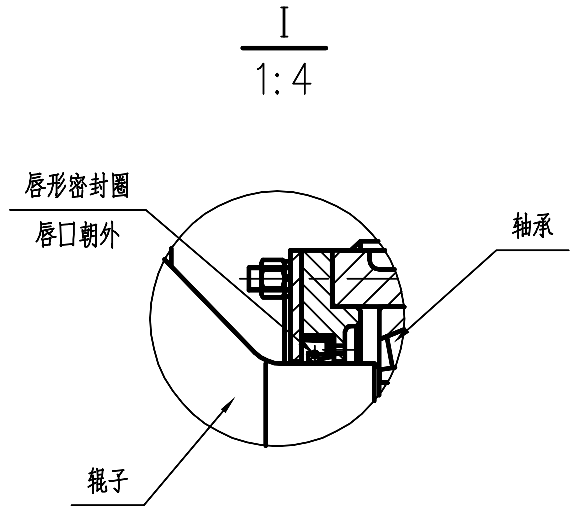
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
I
4950
4650
25
130
16
10
80
10
16
130
25
10
80
10
ø130H8
ø100h11
ø63
ø46H8
ø120p6
ø140h11
ø170H8
ø200H7
ø291H8/h7
ø370±0.1
ø277
ø291H8/h7
ø200H7
ø170H8
ø140h11
ø120p6.
ø46H8
ø63
ø100h11
ø130H8
200
180
25
120
120
□25
180
200
Rc 1/2
冷却水口
Rc 1/2
冷却水口
18
17
16


310
Rc 1/4
进油孔
2-Rc 1/2
冷却水口
315
50
180
22.4
22
40H9/h9
400
460
19
20
21
22


4950
共4处
10
20
120
75
70
460
400
160
70
120
20
75
70
400
460
160
70


I
1:4
唇形密封圈
唇口朝外
轴承
辊子

技术要求

1. 装配应符合JB/T5000.10-2007装配通用技术条件的规定。
2. 所有外购件，标准件必须要求有出厂合格证方允许安装使用 。
3. 所有零、部件在安装前必须经过严格的清洗，不得有油污 、切屑 、杂质等，方可允许安装使用，轴承处安装时应加注润滑脂。工作时，定期加注、更换润滑脂。
4. 辊子转动灵活，不得有卡阻、摆动现象，轴承无异常深温升。
5. 图中要求安装时焊接的焊缝，采用E4303焊条焊接。

序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总计质量	备注
22	GB/T 1096-2003	键B 40X22X120	2	45			
21	GB/T 6170-2015	螺母 M24	8	8级			
20	GB/T 93-1987	垫圈 24	8	65Mn			
19	GB/T 5782-2016	螺栓 M24X130	8	8.8级			
18	GB/T 6170-2015	螺母 M12	16	8级			
17	GB/T 93-1987	垫圈 12	16	65Mn			
16	GB/T 5782-2016	螺栓 M12X205	16	8.8级			
15		挡块 70X25X25	4	Q235B			
14		透盖(二)	2	Q235B			
13	GB/T 13871.1-2022	内包骨架无副唇 B型ø140/ø170X15	2	成品			
12		辊子(四)	1	焊接件			
11		透盖(一)	2	Q235B			
10		轴承座	2	焊接件			
9	GB/T 288-2013	调心滚子轴承 24124CC/W33	2	成品			
8		轴承定位隔套	2	Q235B			
7	GB/T 858-1988	圆螺母用止动垫圈 115	2	Q215			
6	GB/T 810-1988	小圆螺母 115X2	2	45			
5	GB/T 13871.1-2022	内包骨架无副唇 B型ø100/ø130X12	2	成品			
4		透盖压板(二)	2	Q235B			
3	GB/T 93-1987	垫圈 6	12	65Mn			
2	GB/T 5781-2016	螺栓 M6X20	12	4.8级			
1	HMD-A型 15(RC1/2)	HMD型钢铁连铸机专用旋转接头	2	成品			

明细表	总质量	

比例	1:8	材质	部件
质量(kg)			
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审核			
设计师			
制图			

CISDI 中冶赛迪

辊子装配(四)

图号	00260078ID2115ME018-6	A	1/1

A2 | 0.5A1

会签

声明：本作品权益属中冶赛迪。所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied,duplicated, changed or altered,submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.