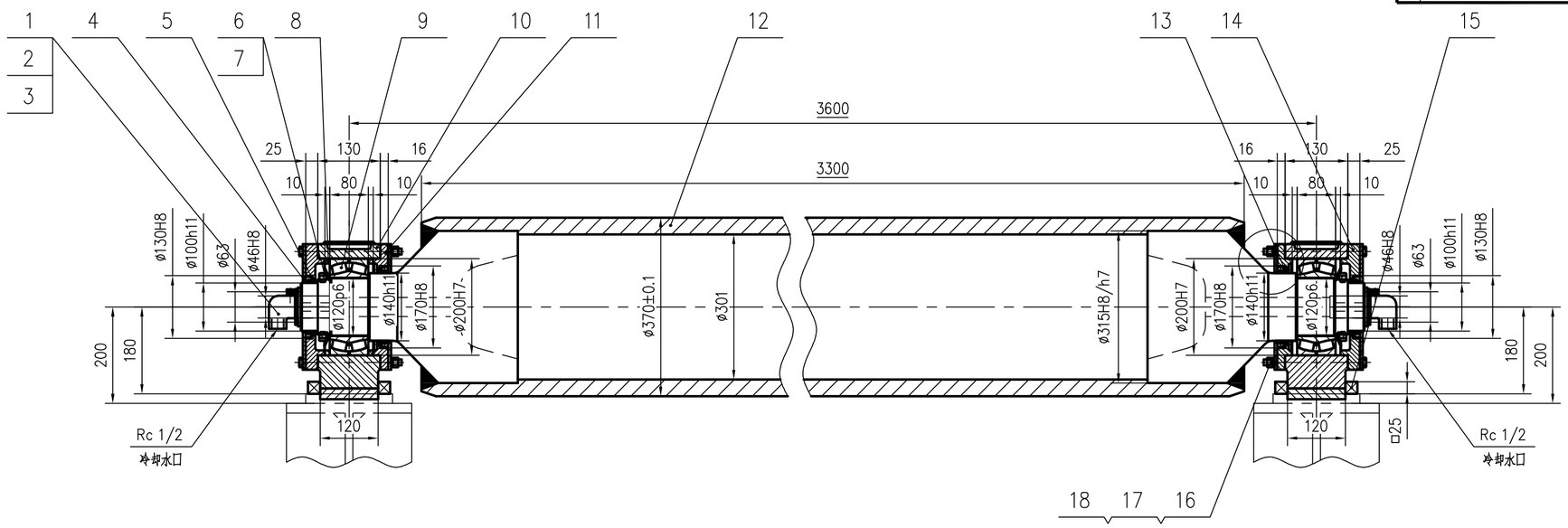
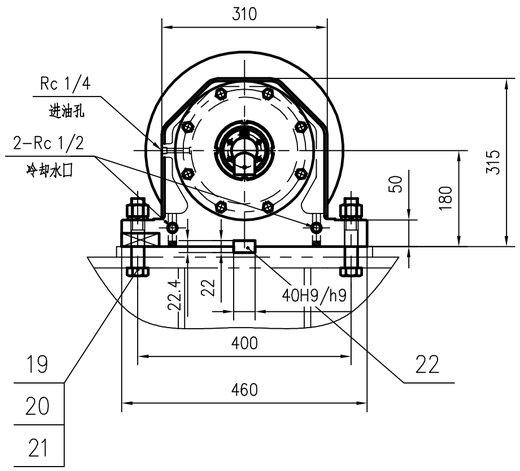
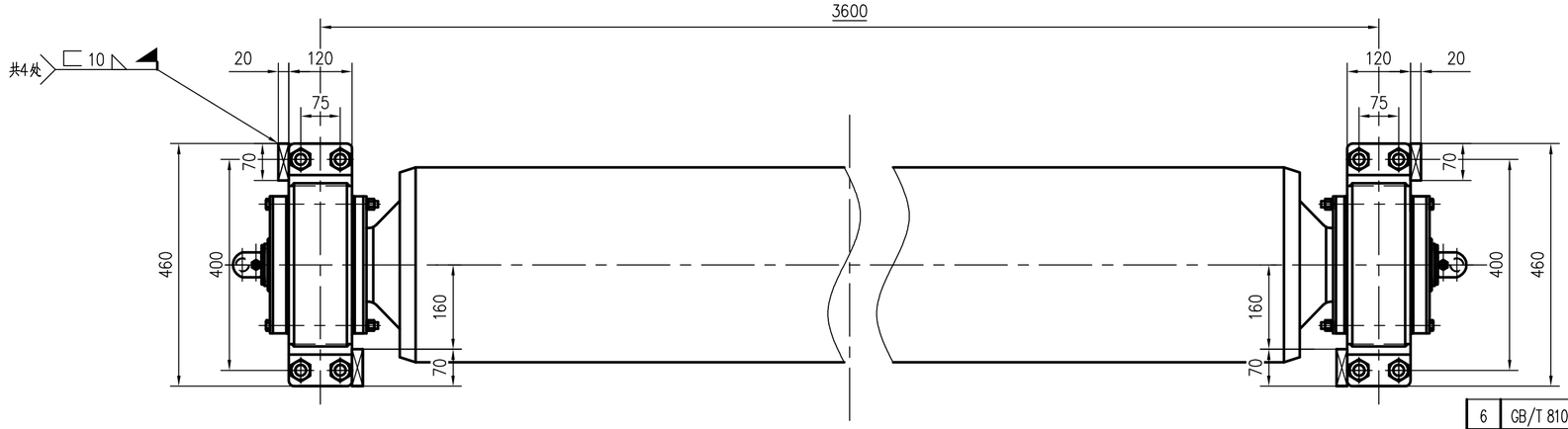
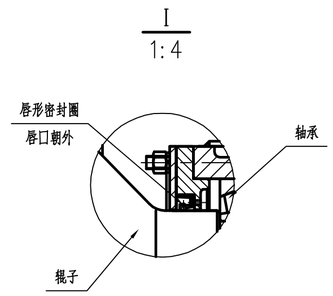
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期









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(三)	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(三)

图号 00260078ID2115ME018-5 | A | 1/1

声明：本作品权益属于冶赛迪，所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得参改、复制、提供或泄露给任何第三方。
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.

会 签

A2 | 0.5A1