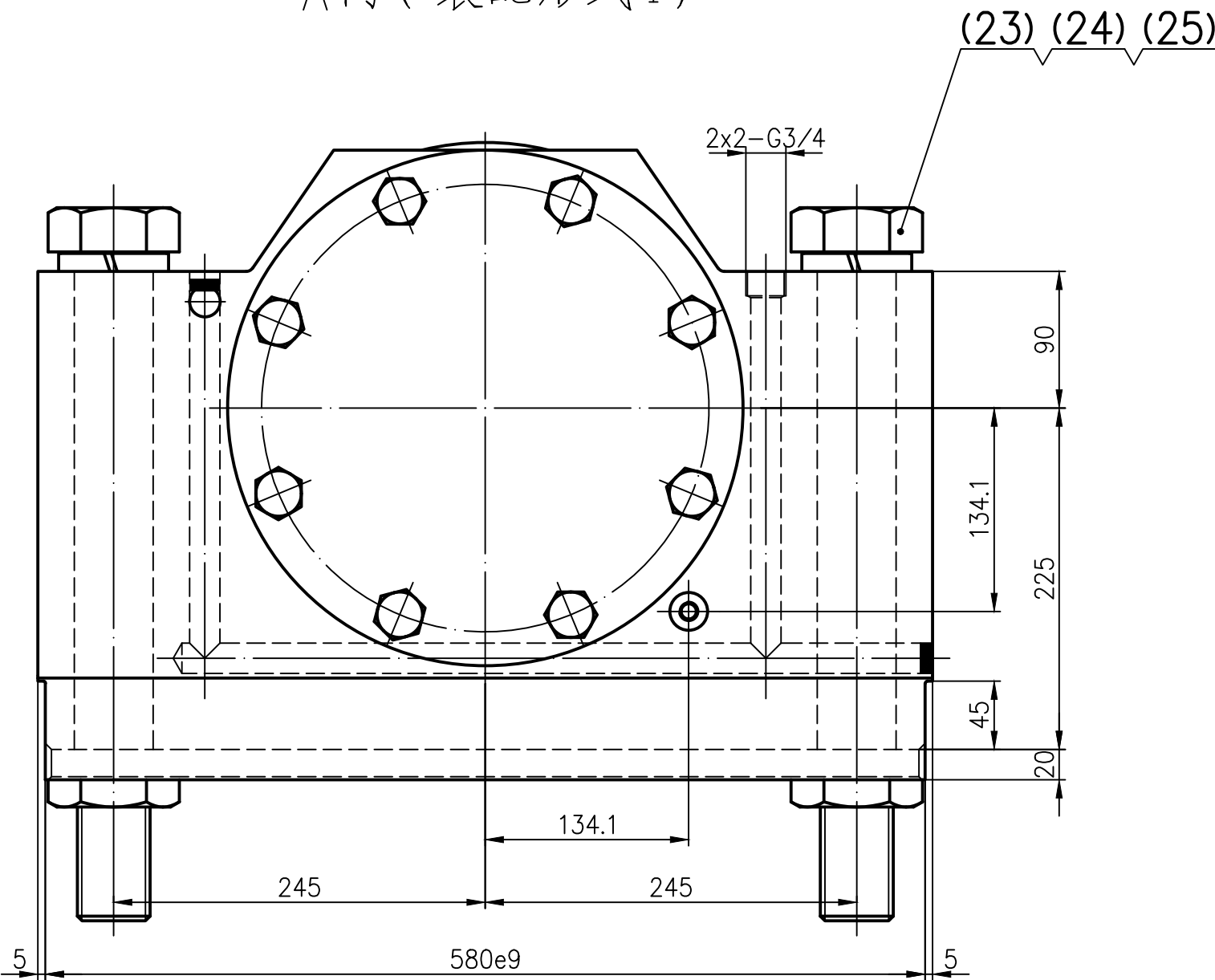


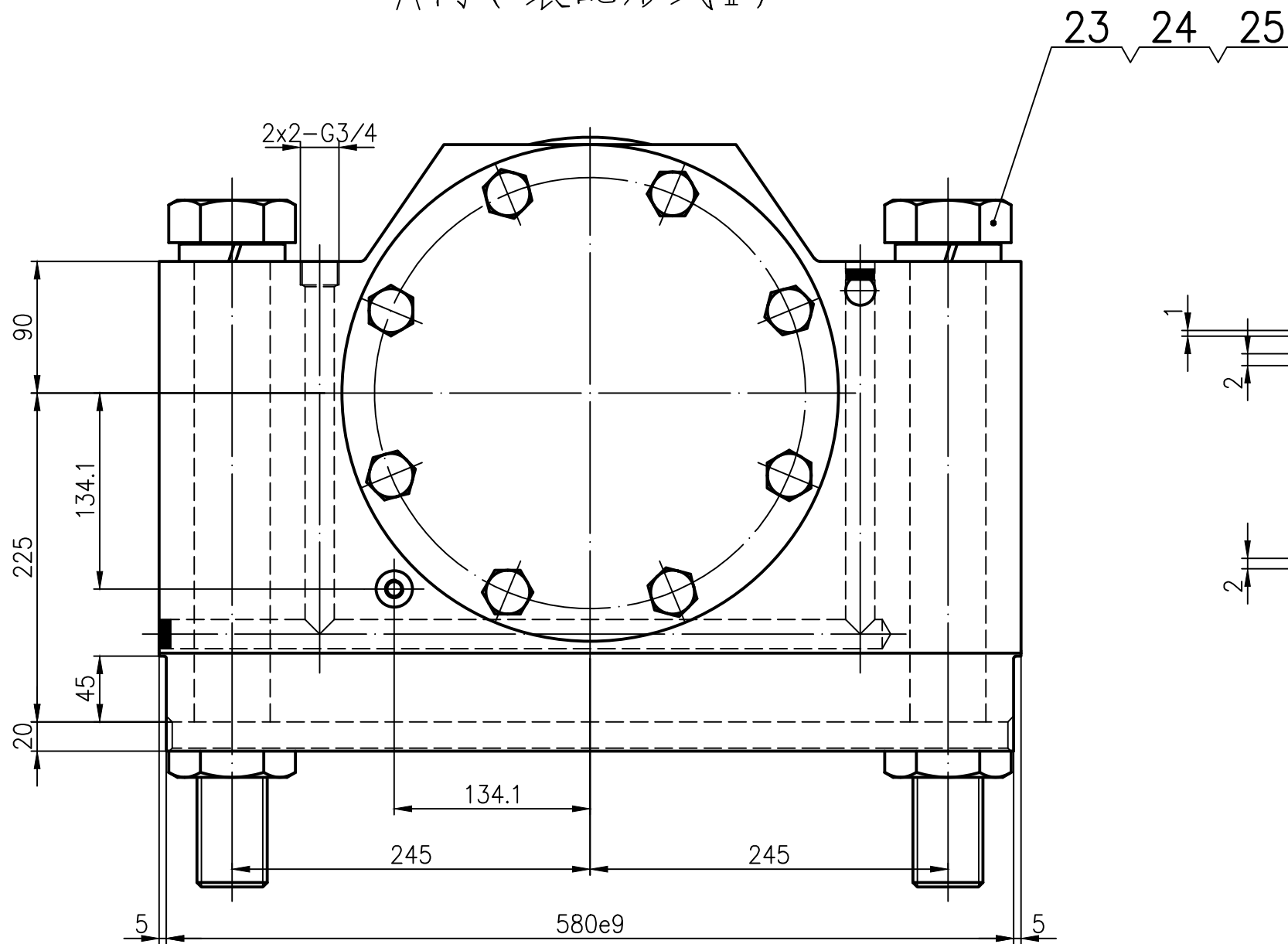
技术要求

- 1. 组装完成后，辊子应转动灵活，无阻滞卡死现象。
- 2. 辊子做静平衡试验，试验等级为G6.3（GB/T9239-1988）。
- 3. 图中序号1轴承座上M12仅用于起吊轴承座，不用于吊装辊子装配。
- 4. 装配时注意两侧轴承座上用于润滑的油孔及冷却水孔方向应一致。
- 5. 螺塞油堵装配需要涂密封胶。

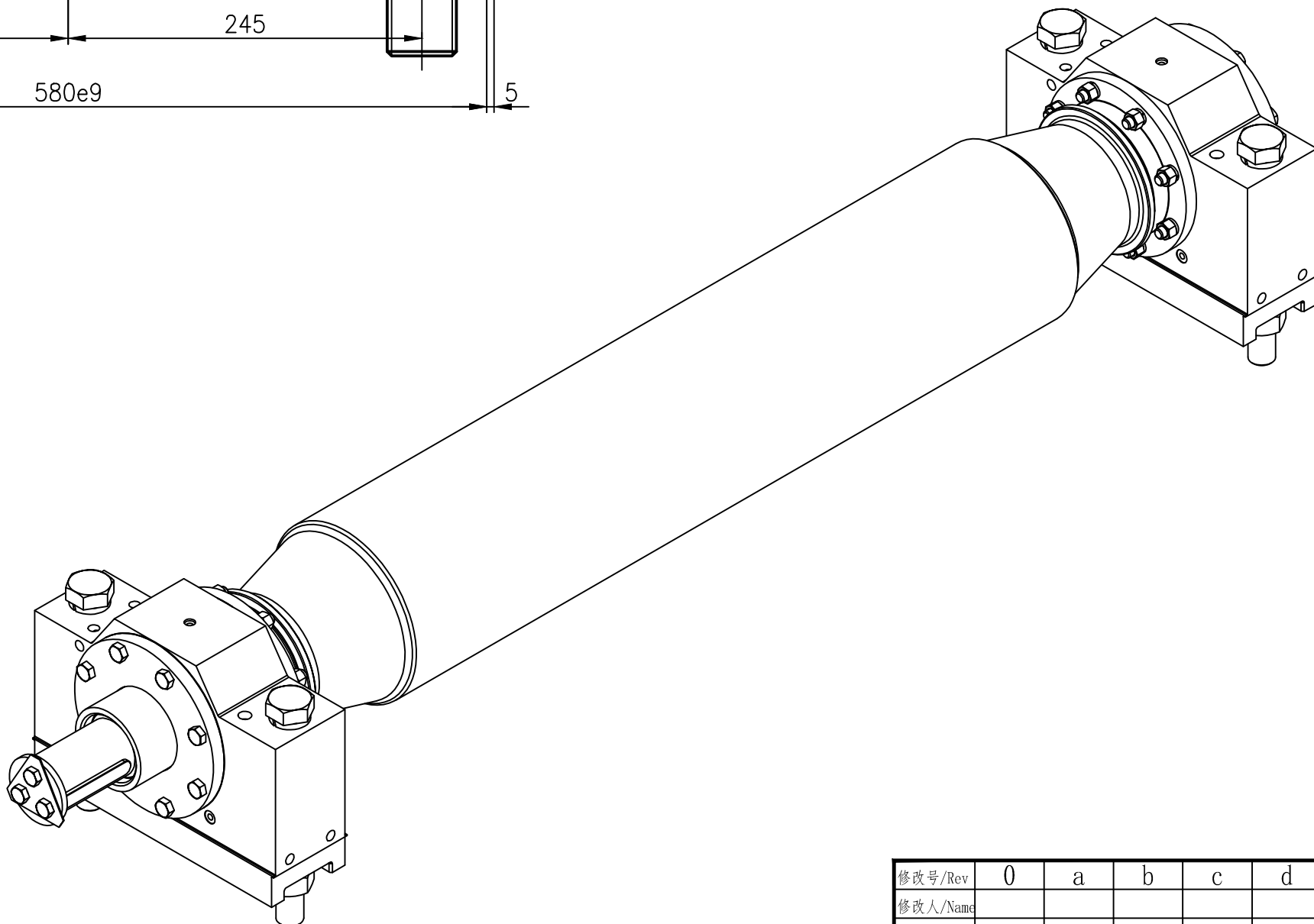
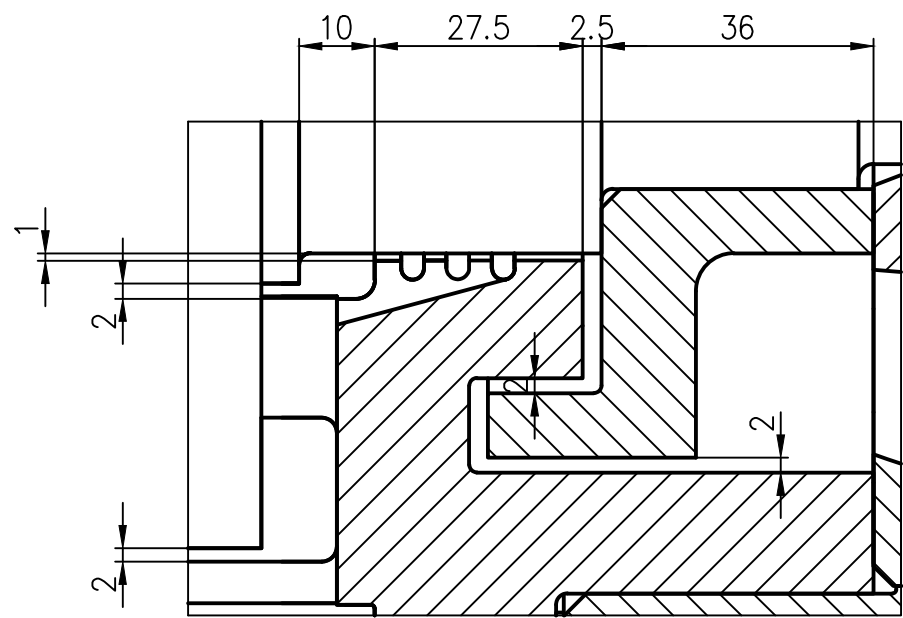
A向（装配形式I）



A向（装配形式I）




I
1:1



26	1417115G	堵头 DTDG1/4A	2	成品	0.02	0.04	上海欧际
25	GB/T 6170-2015	螺母 M48	4	8	0.9	3.6	
24	GB/T 93-1987	垫圈 48	4	65Mn	0.21	0.84	
23	GB/T 5782-2016	螺栓 M48x440	4	8.8	7.4	29.6	
22	GBS01.2-18	螺栓 M20x260	8	40Cr	0.73	5.84	
21	GBS01.2-17	闷盖	1	Q235A	—	21	
20	GBS01.2-16	压板	1	Q235A	—	1.45	
19	GBS01.2-15	防松垫片（二）	1	Q235A	—	0.22	
18	GB/T 5783-2016	螺栓 M24x50	3	8.8	0.31	0.93	
17	GB/T 6170-2015	螺母 M20	16	8	0.07	1.12	
16	GB/T 93-1987	垫圈 20	16	65Mn	0.02	0.32	
15	GBS01.2-14	螺栓 M20x255	8	40Cr	0.71	5.68	
14	GBS01.2-13	垫片组	2	组合件	0.28	0.56	
13	GB/T 13871.1-2007	唇形密封圈 FB 160x190x15	1	XD7433	—	0.07	
12	GB/T 5783-2016	螺栓 M20x55	3	8.8	0.21	0.63	
11	GBS01.2-12	防松垫片（一）	1	Q235A	—	0.15	
10	GBS01.2-11	轴端挡板	1	Q235A	—	1.14	
9	GB/T 1096-2003	键 28x16x160	1	45	—	0.55	
8	GBS01.2-10	间隔套（二）	1	42CrMo	—	8.33	
7	GBS01.2-9	端盖	1	Q235A	—	15.5	
6	GBS01.2-8	隔环	2	20	1.1	2.2	
5	GBS01.2-7	辊子	1	35	—	1681	
4	GBS01.2-6	压盖（一）	2	Q235A	19.4	38.8	
3	GBS01.2-5	间隔套（一）	2	Q235A	3.4	6.8	
2	GB/T 288-2013	调心滚子轴承 23228CC/W33/C4	2	成品	18.8	37.6	外形尺寸140x250x88
1	GBS01.2-4	轴承座	2	Q355B	197	394	

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: 2258 kg

本文件和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 shall 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					辊子总成							
室 审			专 业							冶金设备		
审 核			设计阶段							施工图		
设 计		刘磊	比 例							1:4		
制 图		刘磊	保 管 号									
 中冶南方					图 号: JQG142401-GBS01.2-3			种 类				
					日 期		2024.12		页 次		1	
					修 改 号							

各专业委员会
Approved by