

A

B

C

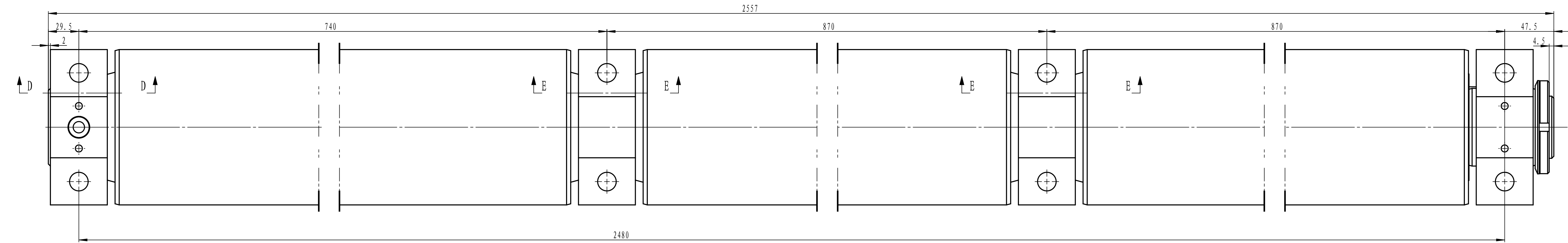
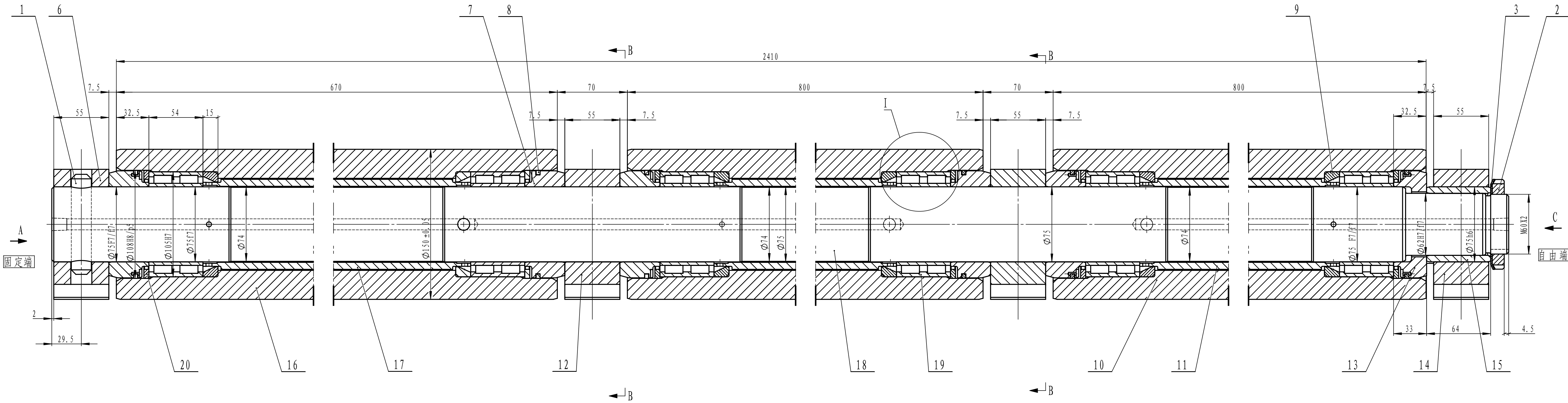
会 签

审 核

图 号

声明：本文件仅作为技术参考，不作为法律依据。未经许可，不得擅自复制或传播。如有侵权，本公司将依法追究。 中冶赛迪矿业装备有限公司 版权所有

序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1					
2					
3					



A向

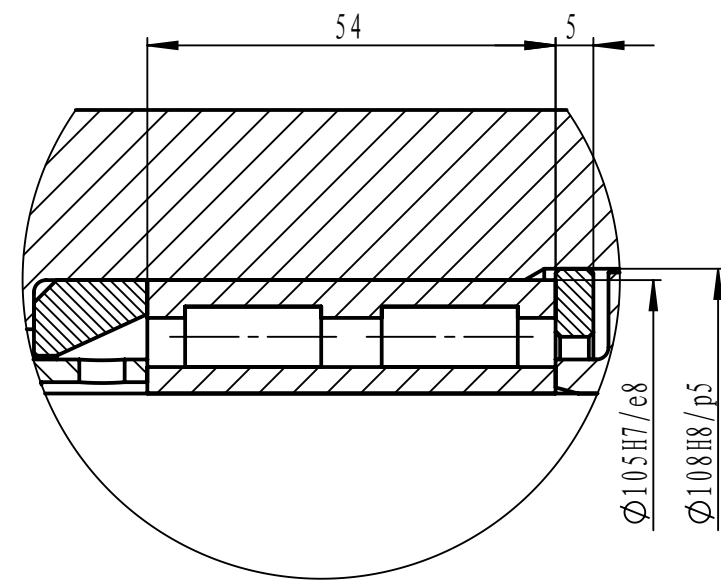
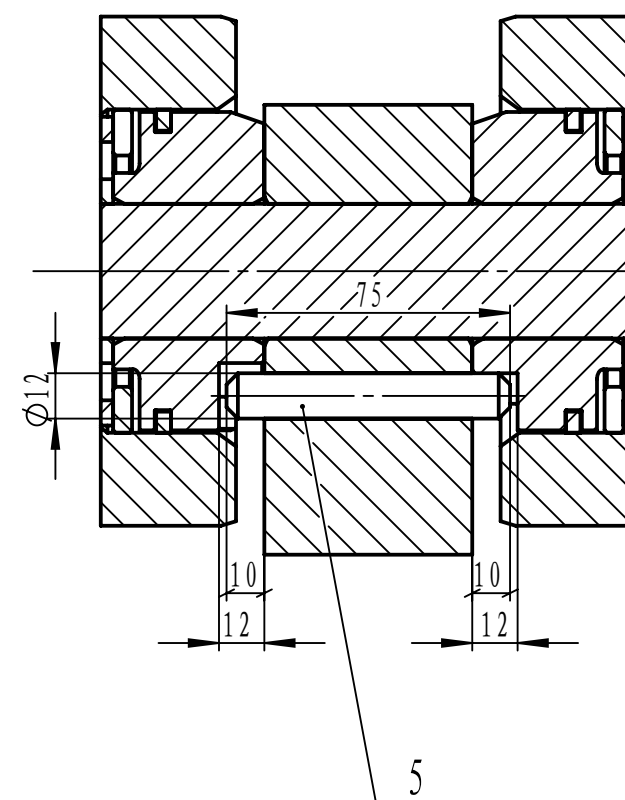
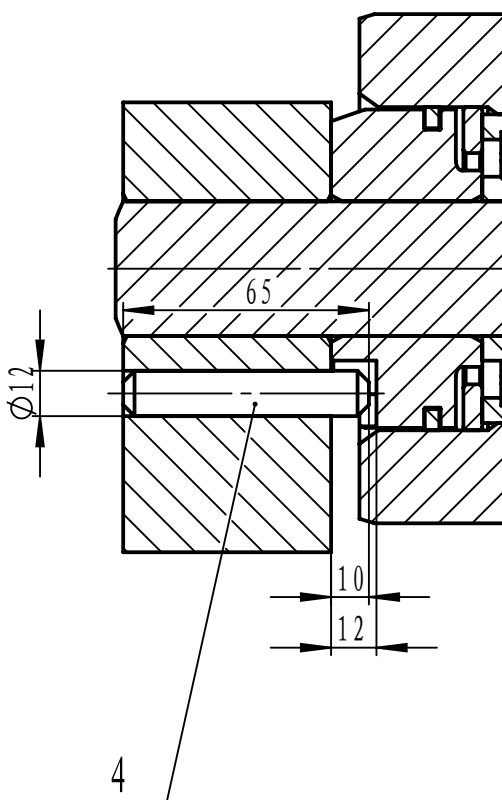
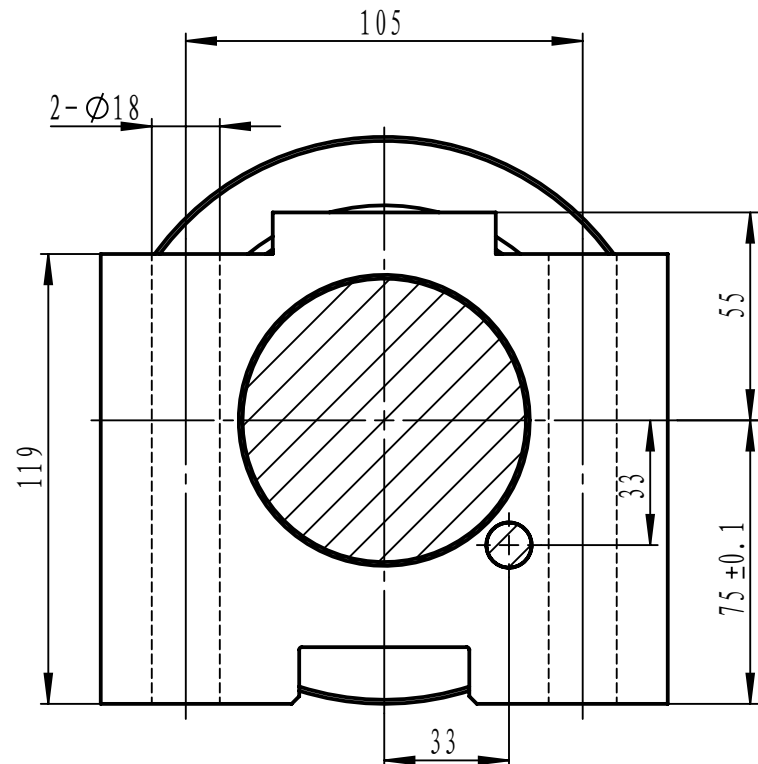
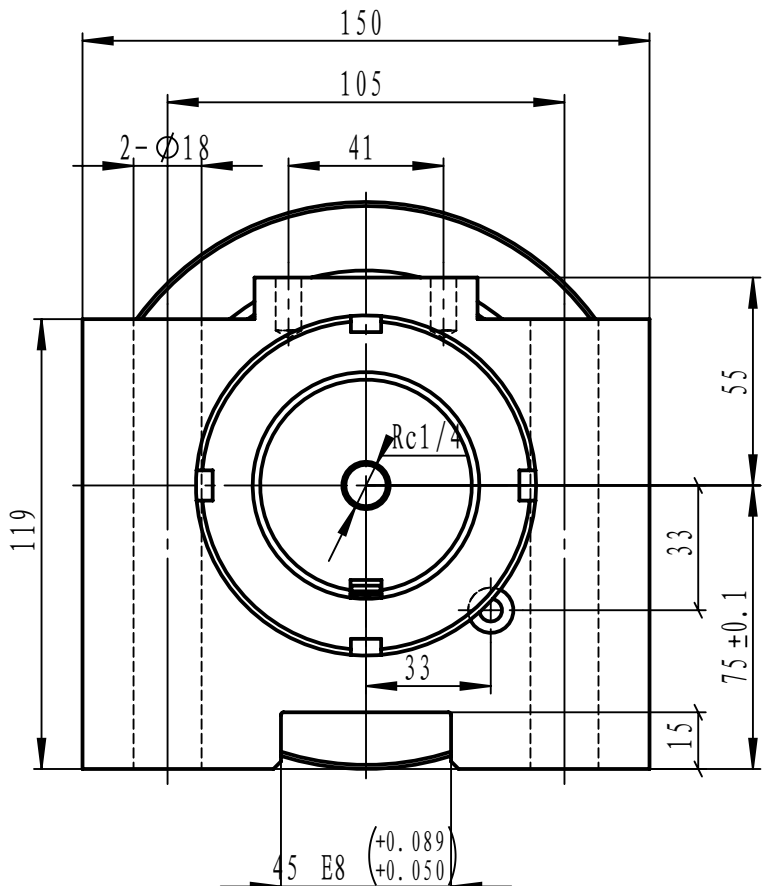
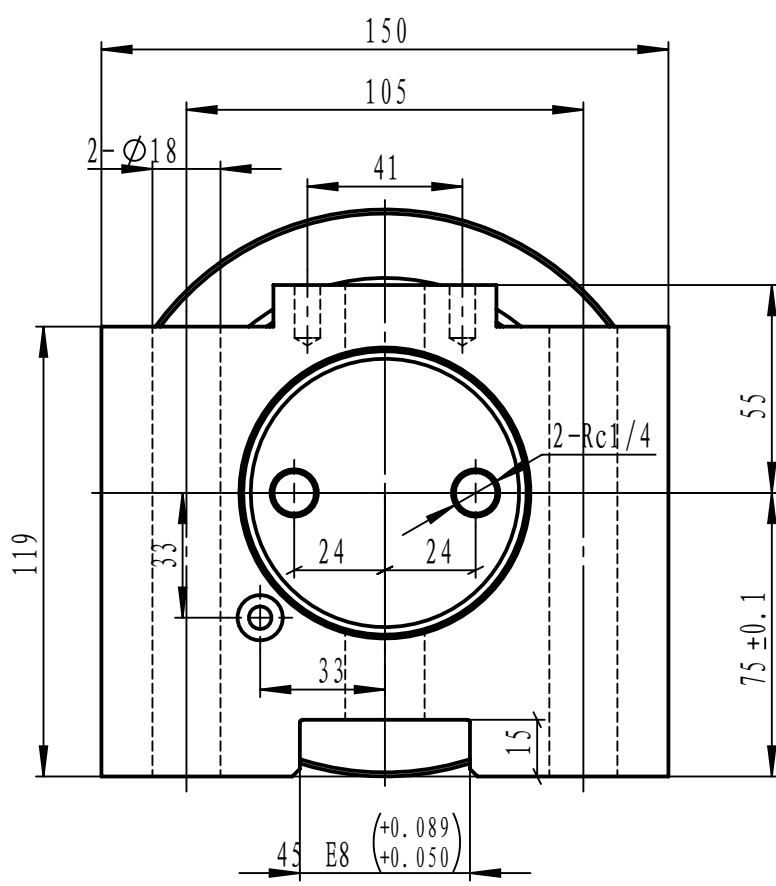
C向

B-B

D-D

E-E

I
1 : 1



技术要求

1. 装配时各件应去毛刺，清洗干净，不得有灰尘铁屑等杂物存在。
2. 辊子装配后应转动灵活，无卡阻现象。
3. 安装前必须在轴上涂上铜泥，以便轴上零件的装卸。
4. 装配时应在轴承内充填润滑油脂。
5. 未注长度尺寸允许偏差± 0.5mm。

比 例	1:2	材质	333	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	
Φ150 辊子装配	
图号	00260078DR2115ME037-2
A	1/1