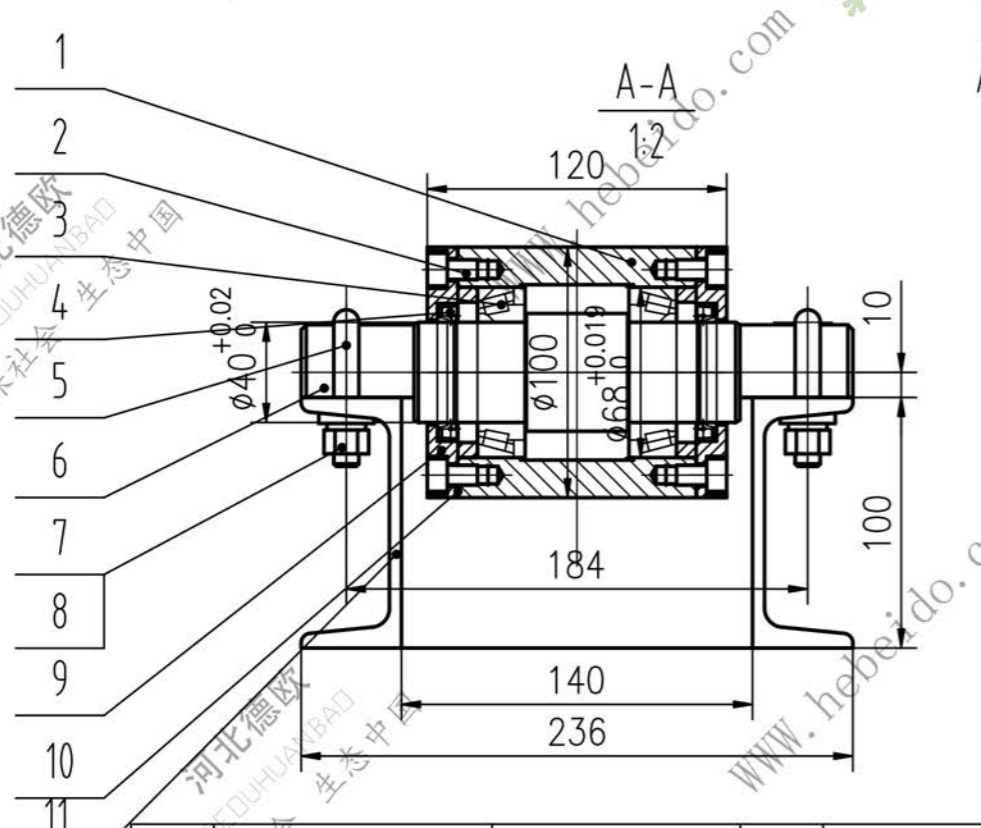


### 技术要求

1. 组装前, 须将各件清洗干净并晾干;
2. 组装时, 须在轴承 (序号3) 及托轮 (序号1) 内腔充填钙基润滑脂 (ZG-4), 充填量为两者内部空间的2/3.
3. 组装后, 须保证轴承轴向游隙0.05-0.1mm.



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9	BL12510.00-03-07-04	透盖	36	ZG250	0.6	21.6	
8	GB93-87	垫圈 10	72	65Mn			
7	GB41-86	螺母 M10	72	4.8级			
6	BL12510.00-03-07-03	托轮轴	18	45	2.2	39.6	
5	BL12510.00-03-07-02	U形螺栓	36	Q235A	0.1	3.6	
4	GB9877.1-88	油封40X55X8	36				
3	GB297-84	轴承32008	36		0.27	9.72	
2	GB70-85	螺钉M8X12	216	8.8级			
1	BL12510.00-03-07-01	托轮	18	45	3.1	55.8	

借通用件登记  
绘图  
校核  
旧底图总号  
签字  
日期

11	BL12510.00-03-07-05	托轮架	1	Q235A	65.3	65.3	
10		纸垫 81	36	石棉橡胶板			

组合件				重量		比例	
设计	李连通	标准化	日期	共	第	195.62	1:6
审核	秦海波			页	页		
工艺	刘飞	日期					

德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国

托轮装置1 (1件/台)

BL12510.00-03-07