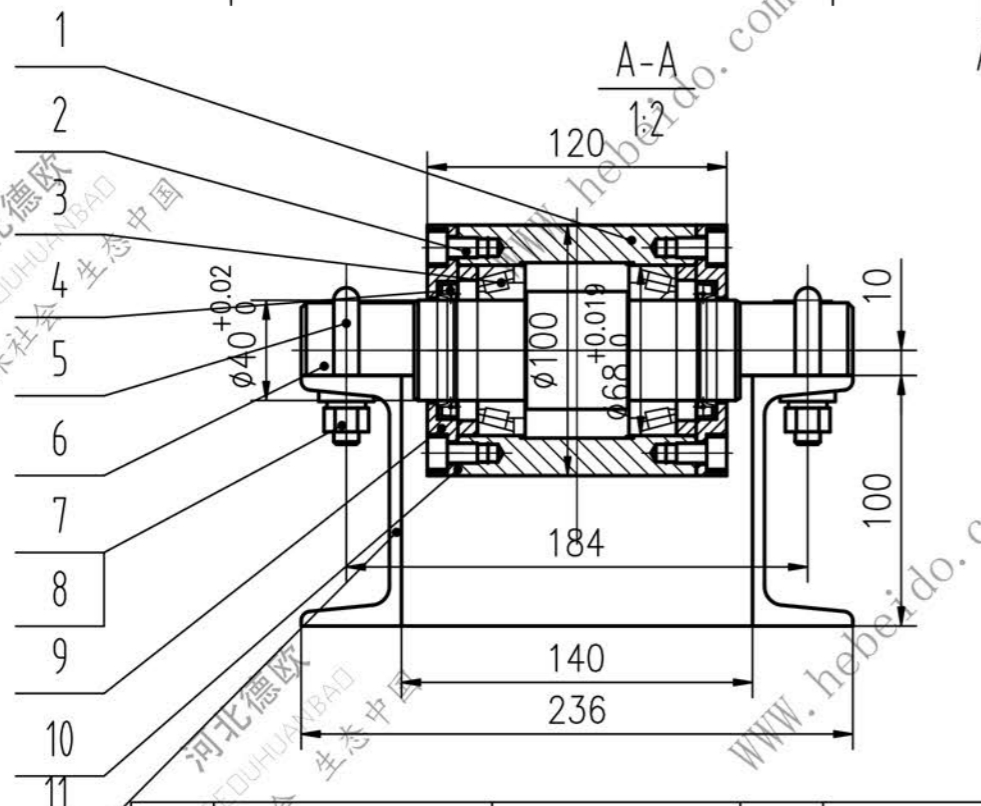


技术要求

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	BL12510.00-03-08-04	透盖	30	ZG250	0.6	18	
8	GB93-87	垫圈 10	60	65Mn			
7	GB41-86	螺母 M10	60	4.8级			
6	BL12510.00-03-08-03	托轮轴	15	45	2.2	33	
5	BL12510.00-03-08-02	U形螺栓	30	Q235A	0.1	3	
4	GB9877.1-88	油封40X55X8	30				
3	GB297-84	轴承32008	30		0.27	8.1	
2	GB70-85	螺钉M8X12	180	8.8级			
1	BL12510.00-03-08-01	托轮	15	45	3.1	46.5	

借通用件登记
描图
校核
旧底图总号
签字
日期

11	BL12510.00-03-08-05	托轮架	1	Q235A	54.6	54.6	
10		纸垫 81	30	石棉橡胶板			

组合件				重量		比例	
设计	李连通	标准化		163.2	1:6		
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共 页	第 页		

德歌环保
环保社会 生态中国

托轮装置2 (1件/台)

BL12510.00-03-08