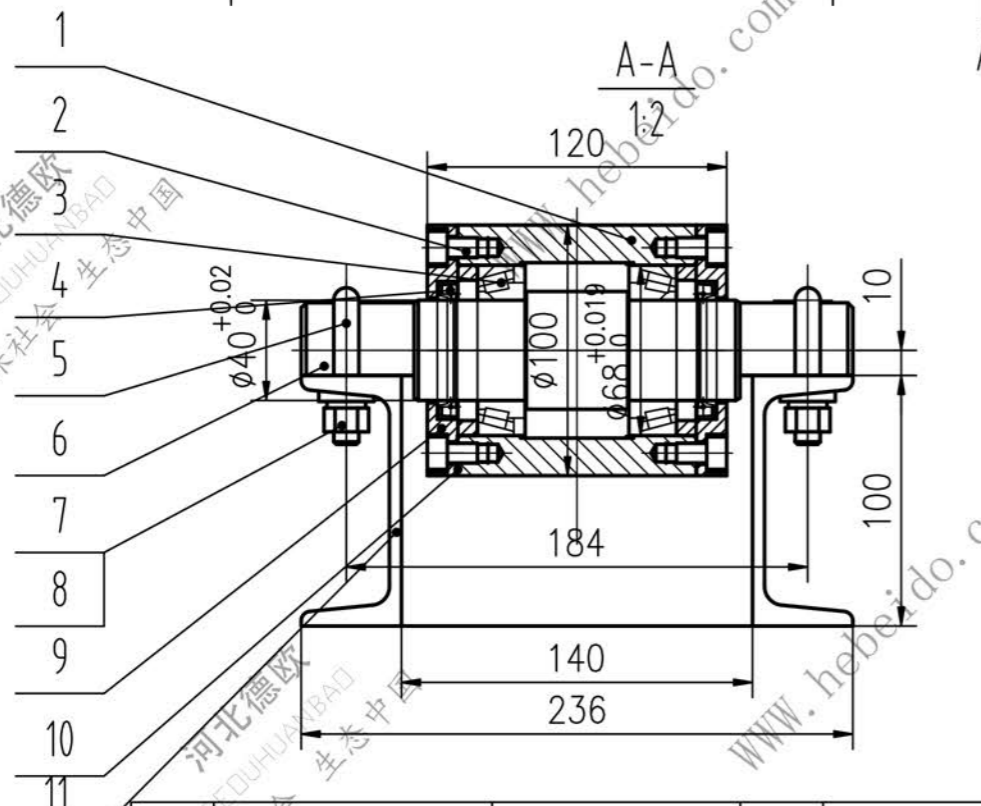


技术要求

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	BL12510.00-03-09-04	透盖	24	ZG250	0.6	14.4	
8	GB93-87	垫圈 10	48	65Mn			
7	GB41-86	螺母 M10	48	4.8级			
6	BL12510.00-03-09-03	托轮轴	12	45	2.2	26.4	
5	BL12510.00-03-09-02	U形螺栓	24	Q235A	0.1	2.4	
4	GB9877.1-88	油封40X55X8	24				
3	GB297-84	轴承32008	24		0.27	6.48	
2	GB70-85	螺钉M8X12	144	8.8级			
1	BL12510.00-03-09-01	托轮	12	45	3.1	37.2	

借通用件登记
描图
校核
旧底图总号
签字
日期

11	BL12510.00-03-09-05	托轮架	1	43.9	65.3	65.3	
10		纸垫 81	24	石棉橡胶板			

组合件				重量		比例	
设计	李连通	标准化		152.18	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3 (1件/台)

BL12510.00-03-09