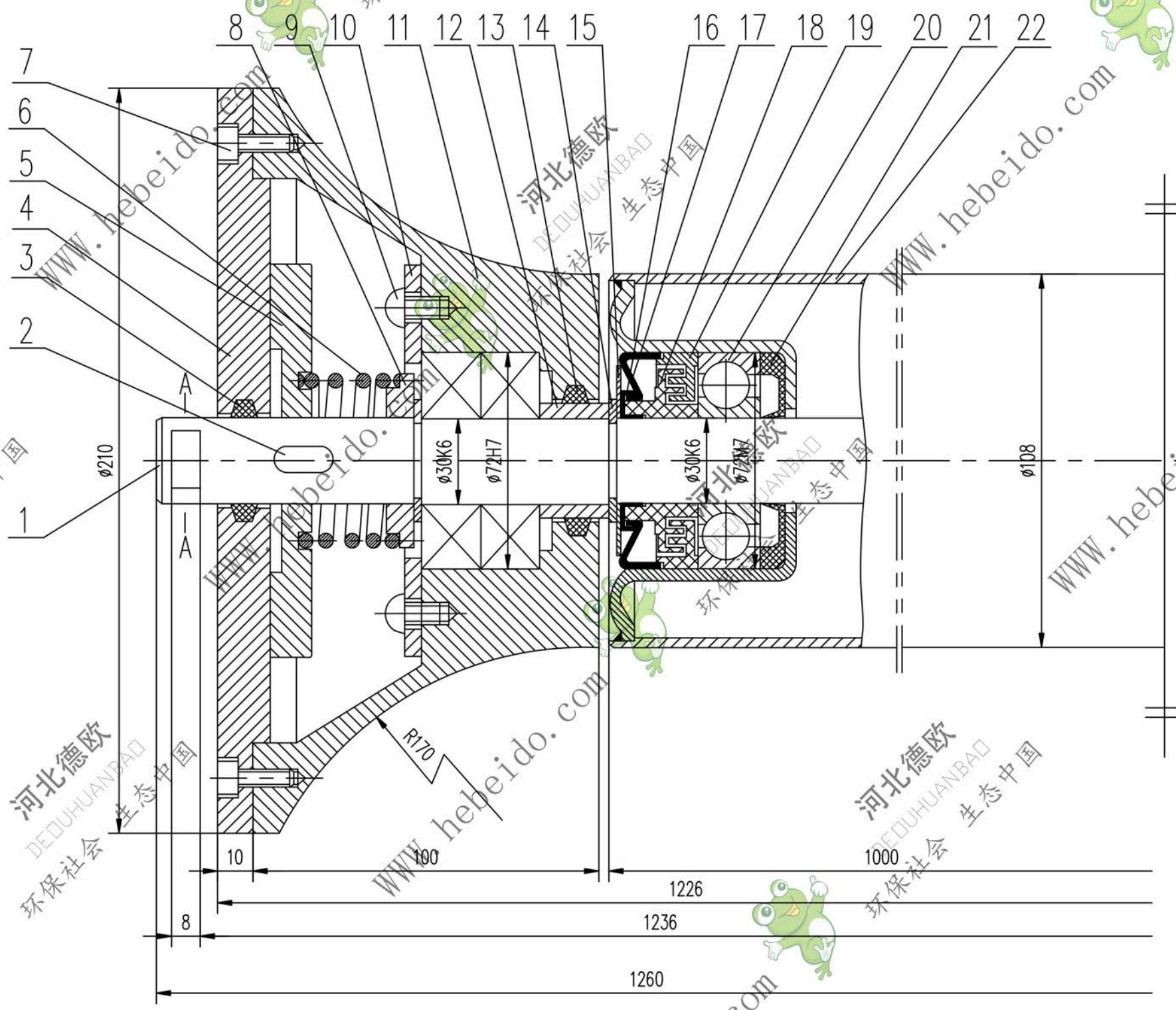


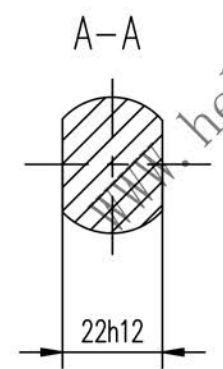
1. A5E1C40II

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求  
1. 装配时,在轴承前后油室内应加满,在密封槽及轴承内应加1/2空间的托辊专用润滑油。

22	II04C1324.1.8	辊体	1	部件	9.22	9.22	
21	II GP2405-3	密封圈	2	尼龙6	0.01	0.02	借用
20	GB276-89	轴承 4G306	6	成品	0.22	1.32	
19	II GP2405-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.014	0.028	借用
18	II GP2405-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.015	0.030	借用
17	II GP2405-6	内挡圈	2	O8F	0.042	0.084	借用
16	II GP2405-7	外挡圈	2	O8F	0.012	0.024	借用
15	II GP2405-8	挡板	2	Q235-A	0.018	0.030	借用
14	JB/ZQ4342-86	挡圈 30	4	成品	0.004	0.016	
13	JB/ZQ4606-86	毡圈 40	2	半粗羊毛毡	0.002	0.004	
12	II04C1324.1-7	套	2	Q235-A	0.078	0.156	
11	II04C1324.1-6	摩擦轮	2	HT150	7.6	15.2	
10	II04C1324.1-5	挡盖	2	Q235-A	0.23	0.46	
9	GB67-85	螺钉 M6X10	8	成品	0.015	0.120	
8	II04C1324.1-4	弹簧卡块	2	Q235-A	0.063	0.126	
7	GB70-85	螺钉 M6X12	12	成品	0.005	0.060	
6	II04C1123.1-2	弹簧	2	65Mn	0.084	0.168	借用
5	II04C1324.1-3	摩擦块	2	HT150	0.71	1.42	
4	II04C1324.1-2	端盖	2	Q235-A	3.28	6.56	
3	JB/ZQ4606-86	毡圈 30	2	半粗羊毛毡	0.002	0.004	
2	GB1096-79	键 B8X18	2	45	0.008	0.016	
1	II04C1324.1-1	轴	1	20	4.83	4.83	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		



A2 图纸文件名 C13241

设计		审核		工艺会审		合同号		辊子	II04C1324.1	
校对		制图		批准		图样标记			重量 kg	比例
复核		日期		日期		日期		S	39.8	
标准化管理								部件	共 页 第 页	