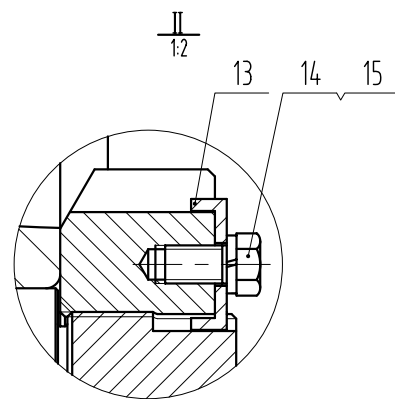
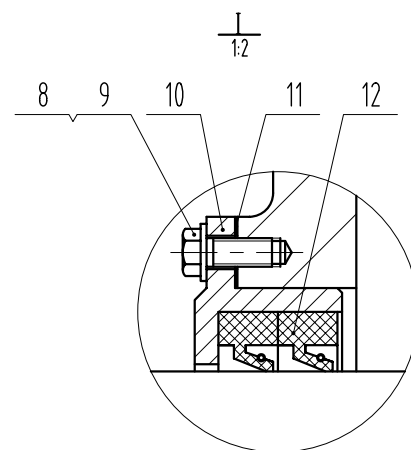
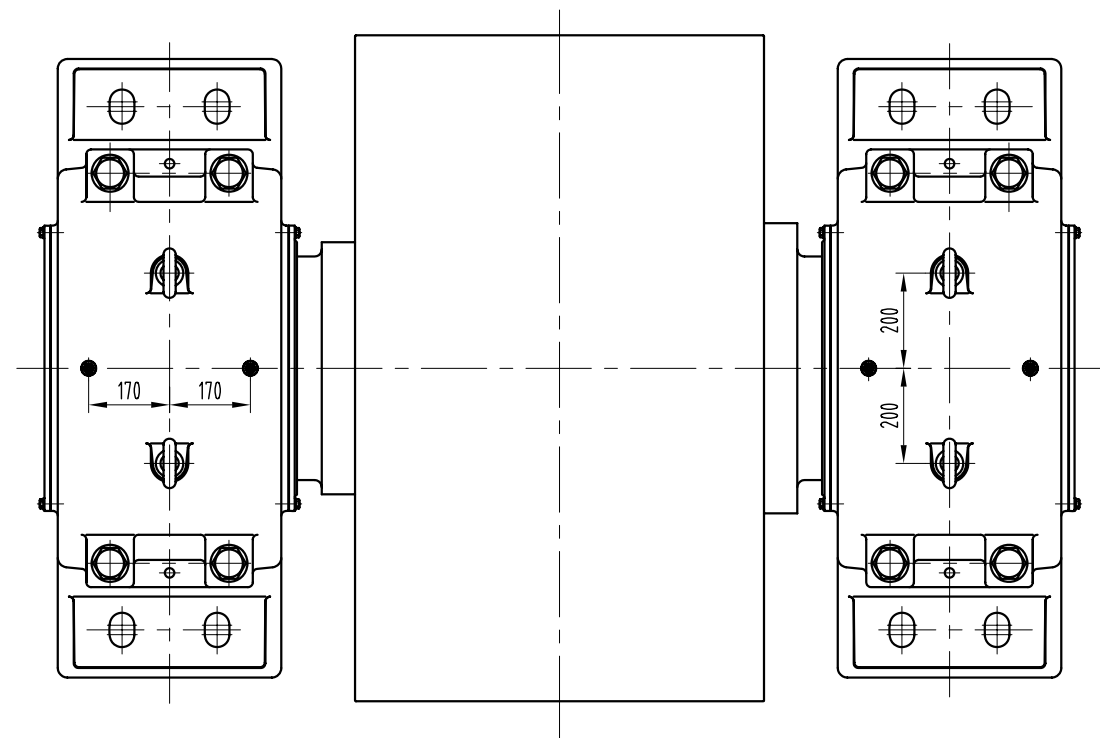


技术要求

- 1. 托轮轴承采用稀油润滑，安装完毕后进行试运转，润滑油不允许泄漏；
- 2. 托轮组件安装方位，按主视图位置左端为安装高点，右端为安装低点；
- 3. 托轮组件组装时，应将轴承座带油标侧安装在外侧，便于观察。



15	GB/T 95-1985	垫圈 16	2	100HV	0.01	0.02	
14	GB/T5781-2000	螺栓 M16X30	2	4.8级	0.06	0.12	
13	HZG1673-09-08-13	锁紧卡	2	Q235-A	0.06	0.12	
12	GB13871-1992	油封 470×520×25	4	氟橡胶	3.5	14	
11	HZG1673-09-08-11	垫片	2	软钢纸片	-	-	
10	HZG1673-09-08-10	压盖	2	Q235-A	16	32	
9	GB/T 95-1985	垫圈 12	24	100HV	0.01	0.24	
8	GB/T5781-2000	螺栓 M12X30	24	4.8级	0.03	0.72	
7	HZG1673-09-08-07	圆螺母 Tr420X4	2	45	46.5	93	
6	JB/T1902	接头 M14X1.5	4		-	-	
5	HZG1673-09-08-05	托轮	1	45v	8024	8024	
4	HZG1673-09-08-04	托轮轴	1	40CrII	3040	3040	
3	HZG1673-09-08-03	隔环	2	Q235-A	5.3	10.6	
2		轴承 23188 CA/W33	2		192	384	SKF
1	HZG1673-09-08-01-00	轴承座	2	部件图	1849.74	3699.48	
序号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
TIANHUA 天华化工机械及自动化研究设计院					修改标记	修改处数	签字 日期
职责	姓名	签字	日期	托轮组件		项目代号	设备位号
设计	洪涛	洪涛	2010.8.16			HZG1673-09-08-00	
制图	洪涛					设计阶段	重量 (kg)
校核						比例	1:11
审核						共	张 第 张
审定				部件图		共	张 第 张