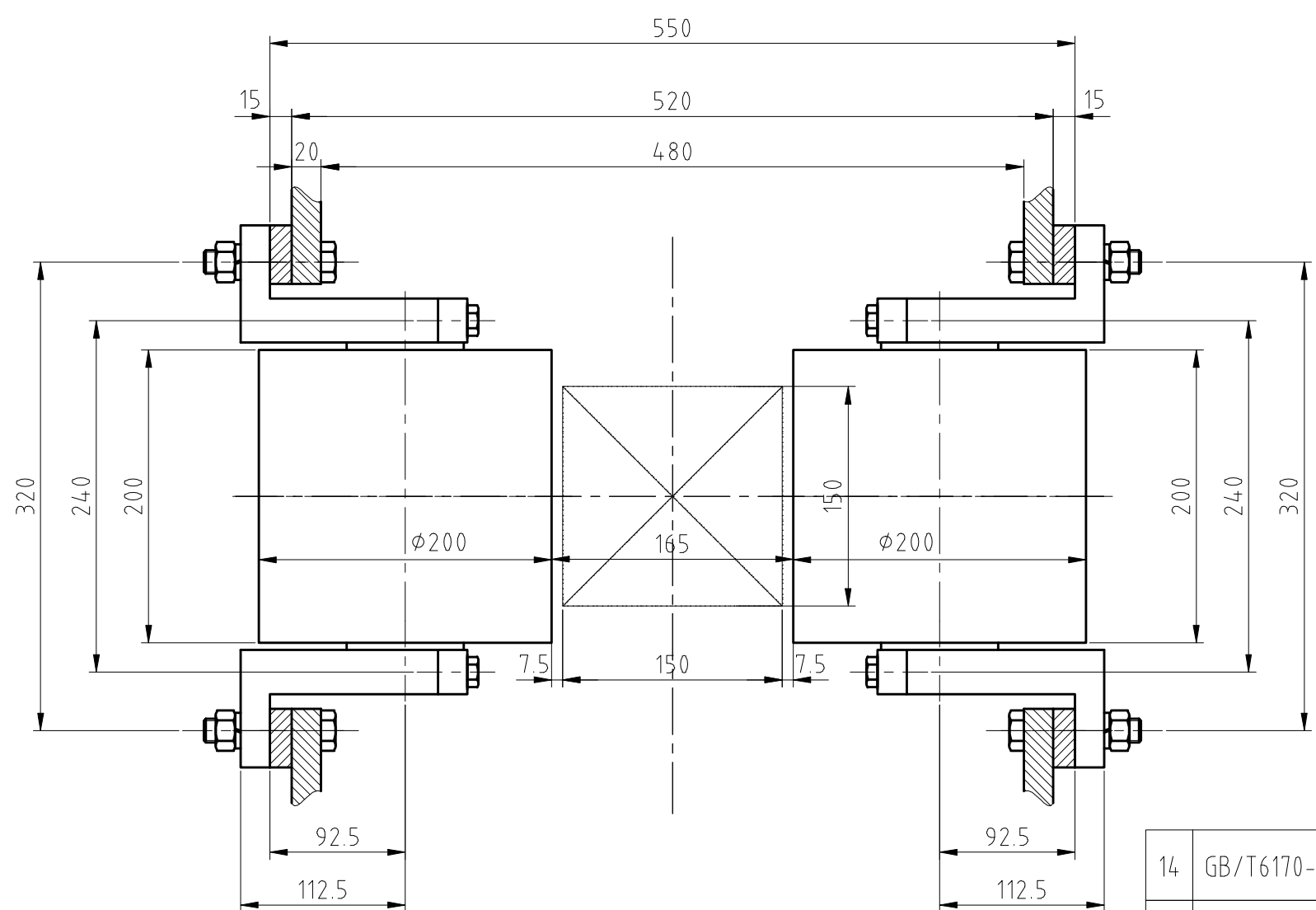
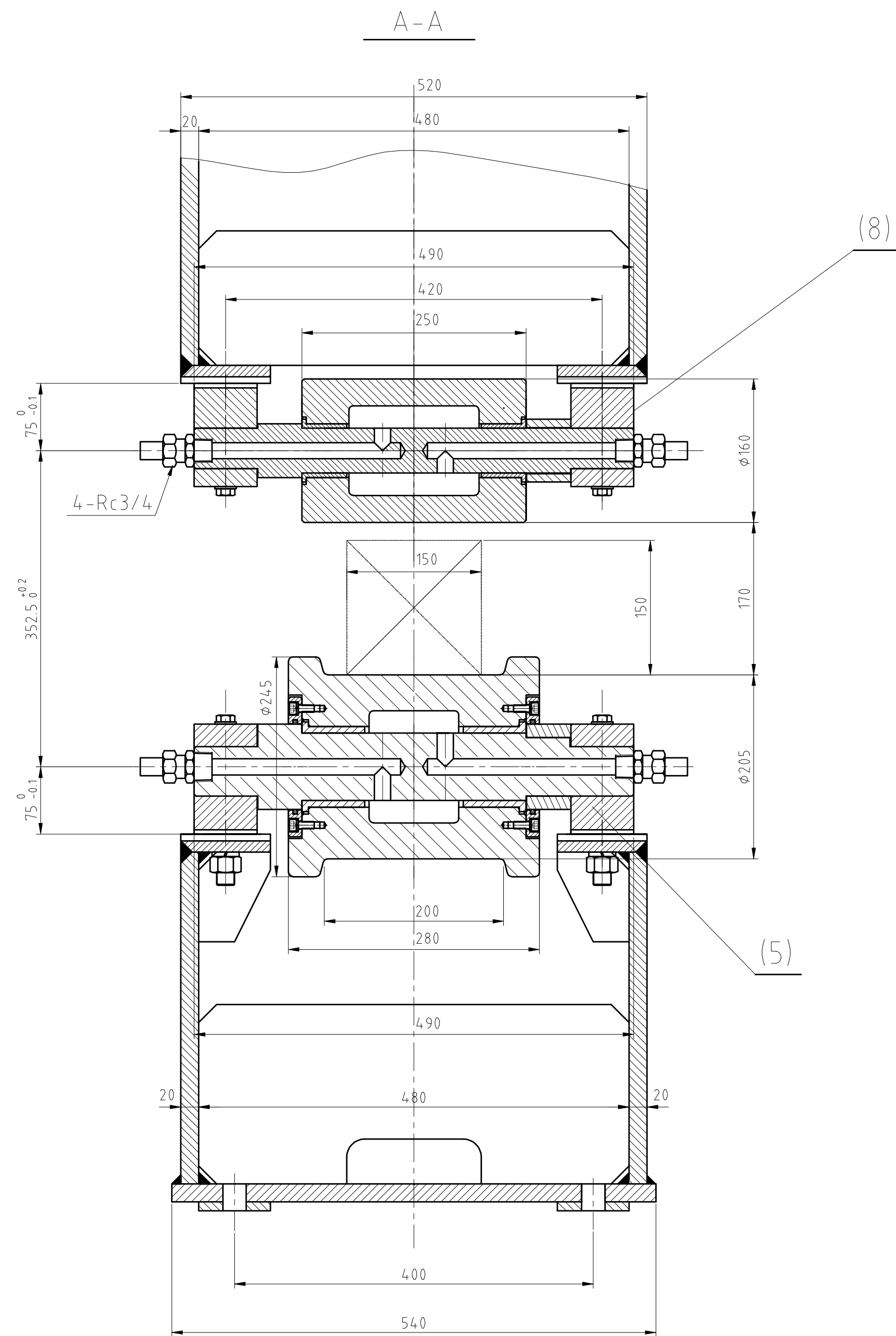
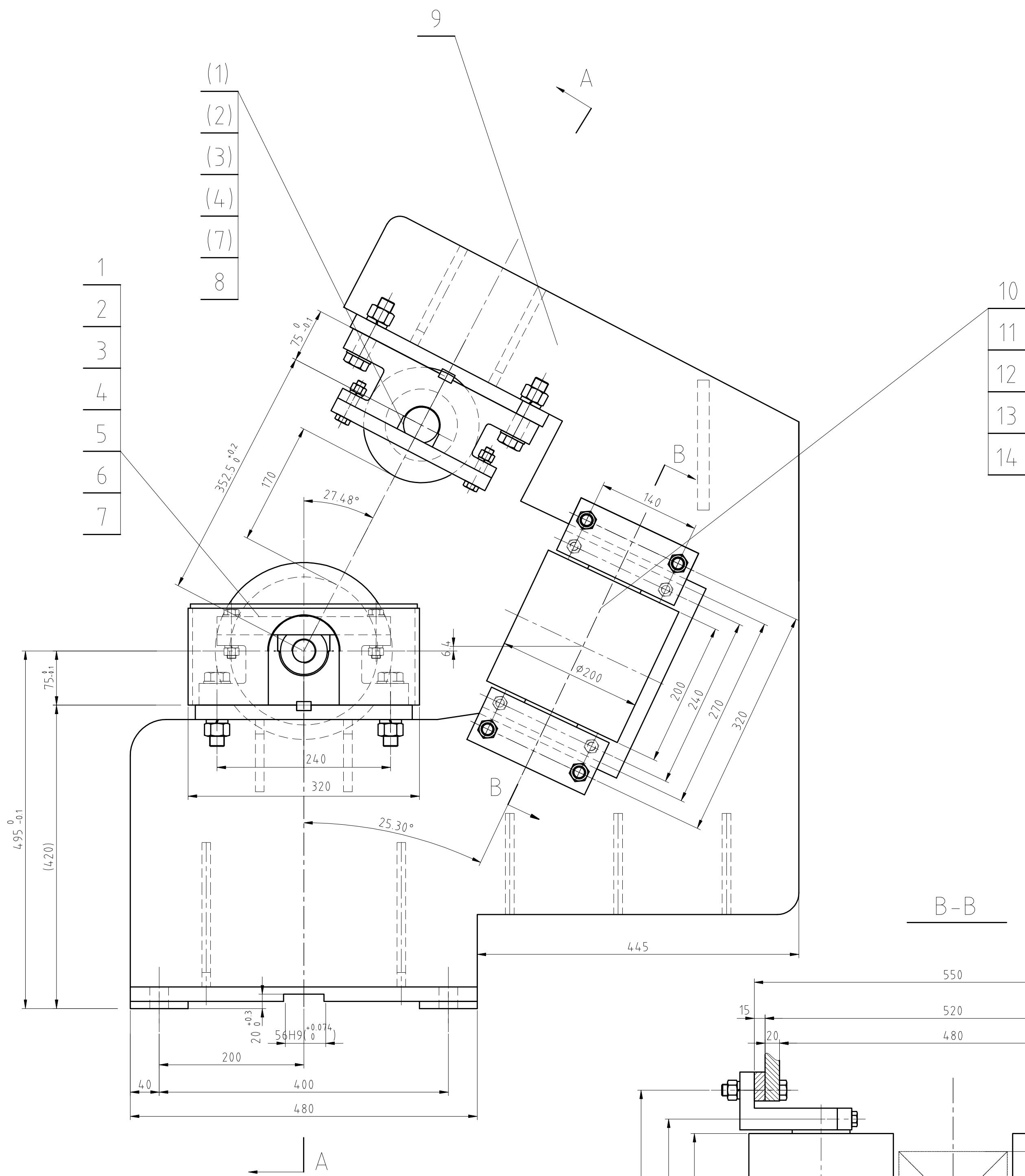


由 Autodesk 教育版产品制作

本图的权益，属上海新中所有。所含的专利、专有技术和信息，应予以保密。事先未经本公司书面许可，不得复制、提供或披露给任何第三方。

由 Autodesk 教育版产品制作



技术要求:
Технические требования

1. 辊子装配完后应运转灵活, 不得有卡阻现象
1. После сборки валков их вращение должно быть
ловким, запрещать заедание

14	GB/T6170-2000	螺母 16 Гайка 16	8	8	0.03	0.24
13	GB/T93-87	垫圈 16 Шайба 16	8	65Mn	0.003	0.024
12	GB9/T7.1-2002	垫圈 16 Шайба 16	8	14.0HV	0.01	0.08
11	GB/T5782-2000	螺栓 M16x80 Болт M16x80	8	8.8	0.186	15
10	F88R10013.3	铜导线装配 (一) Монтаж медных направляющих вставок (I)	2	部件 Узел	70	14.0
9	F88R10015.1	支座 (四) Держатель (IV)	1	焊接件 Сварная деталь		269

8	F88R1001.3.1	夹板装配 Сборка гнущих валков	1	部件 Узел		73	借用 Замысл.
7	GB1096-79	键 B 20x12x70 Шпонка В 20х12х70	4	成品 Готовые изделия	0.1	0.4	
6	F88R1001.1.3	隔热罩 Теплоизоляционный чехол	2	焊接件 Сварная деталь	5.7	11.4	借用 Замысл.
5	F88R1001.1.1	托辊装配 Сборка опорного катка	1	部件 Узел		124	借用 Замысл.
4	GB/T6170-2000	螺母 20 Гайка 20	8	8	0.05	0.4	
3	GB/T93-87	垫圈 20 Шайба 20	8	65Mn	0.005	0.04	
2	GB9/T7.1-2002	垫圈 20 Шайба 20	8	140HV	0.02	0.16	
1	GB/T5782-2000	螺栓 M20x90 Болт М20х90	8	8.8	0.3	2.4	
序号 № п.п.	代号 Обозначение	名称 Наименование	数量 Кол-во	材料 Материалы	重量 Вес (kg) (кг)		备注 Примечание
部件 Узел				 上海新中冶金设备厂 Шанхайский завод по производству металлургического оборудования "Синьчжун" 导向段(IV) Направляющий блок (IV)			
审核 Расчетчик	日期 Дата	日期 Дата	图例 Формат	原重 Вмест			
设计 Конструктор	王辉 Ван Хуэй	2013.4	A1				
校核 Проверка	王辉 Ван Хуэй	2013.4	除茂标记 Снять	重量 Масса	图号 № чертежа		
绘制 Чертежник			1 : 4	622			
审核 Проверка			共张 Листов	第几 Лист			
			1	1			

[illegible]