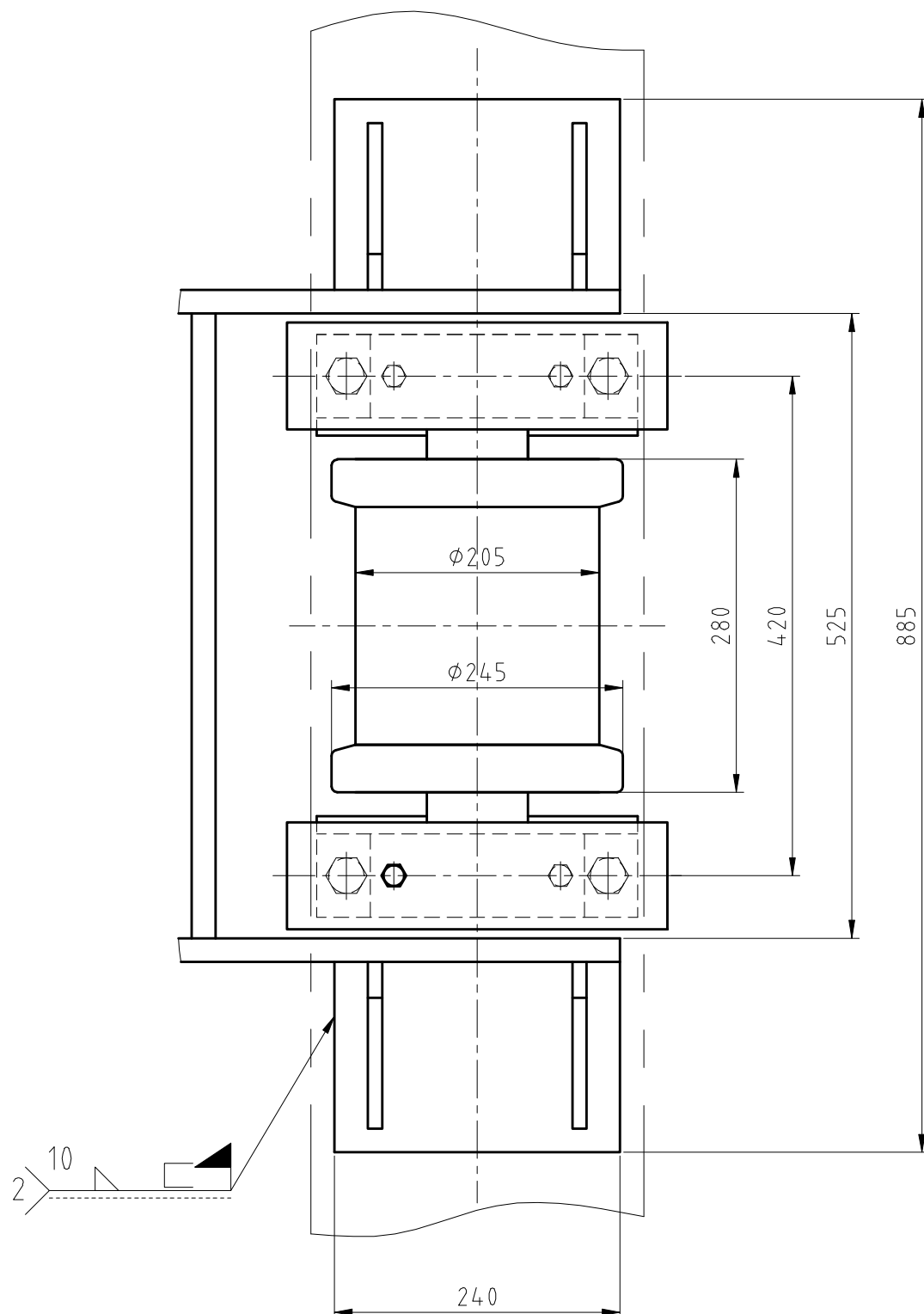
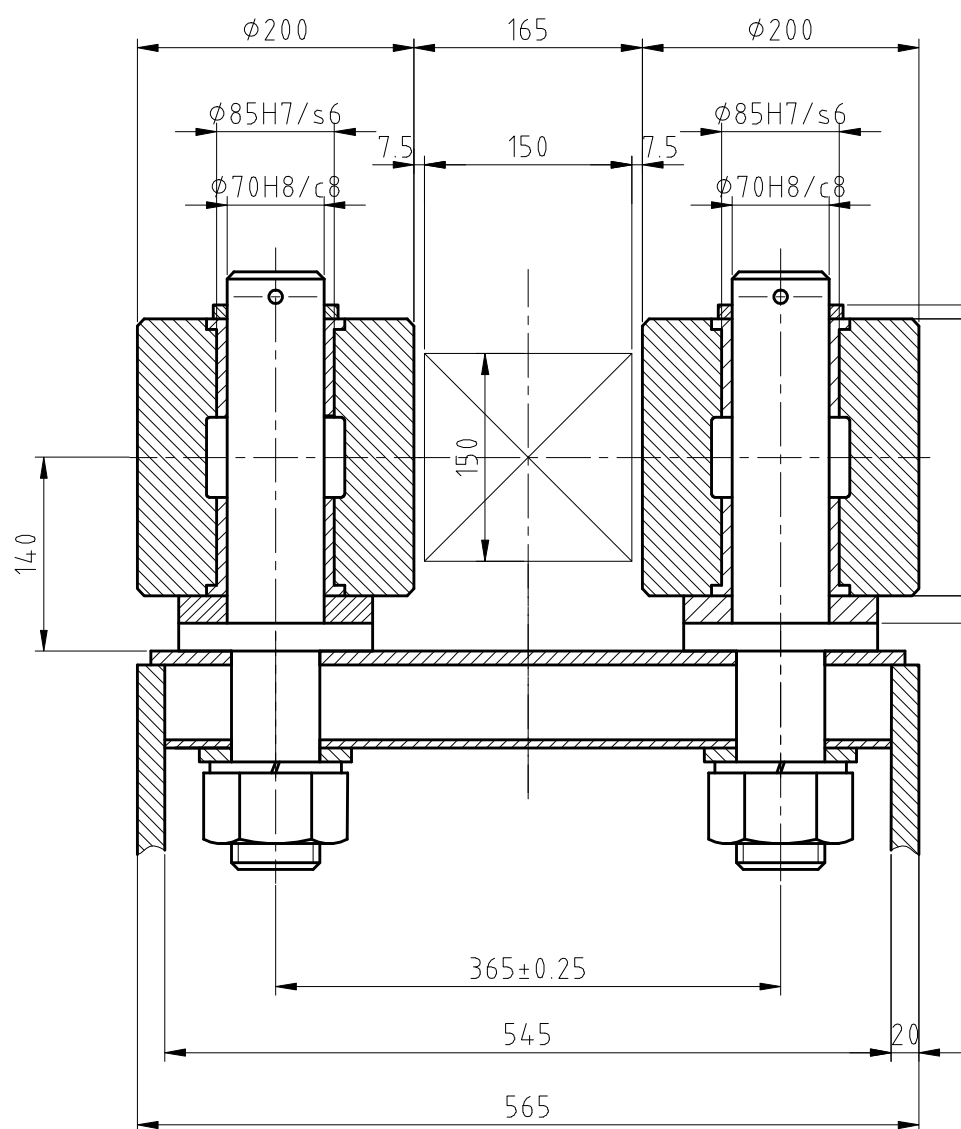
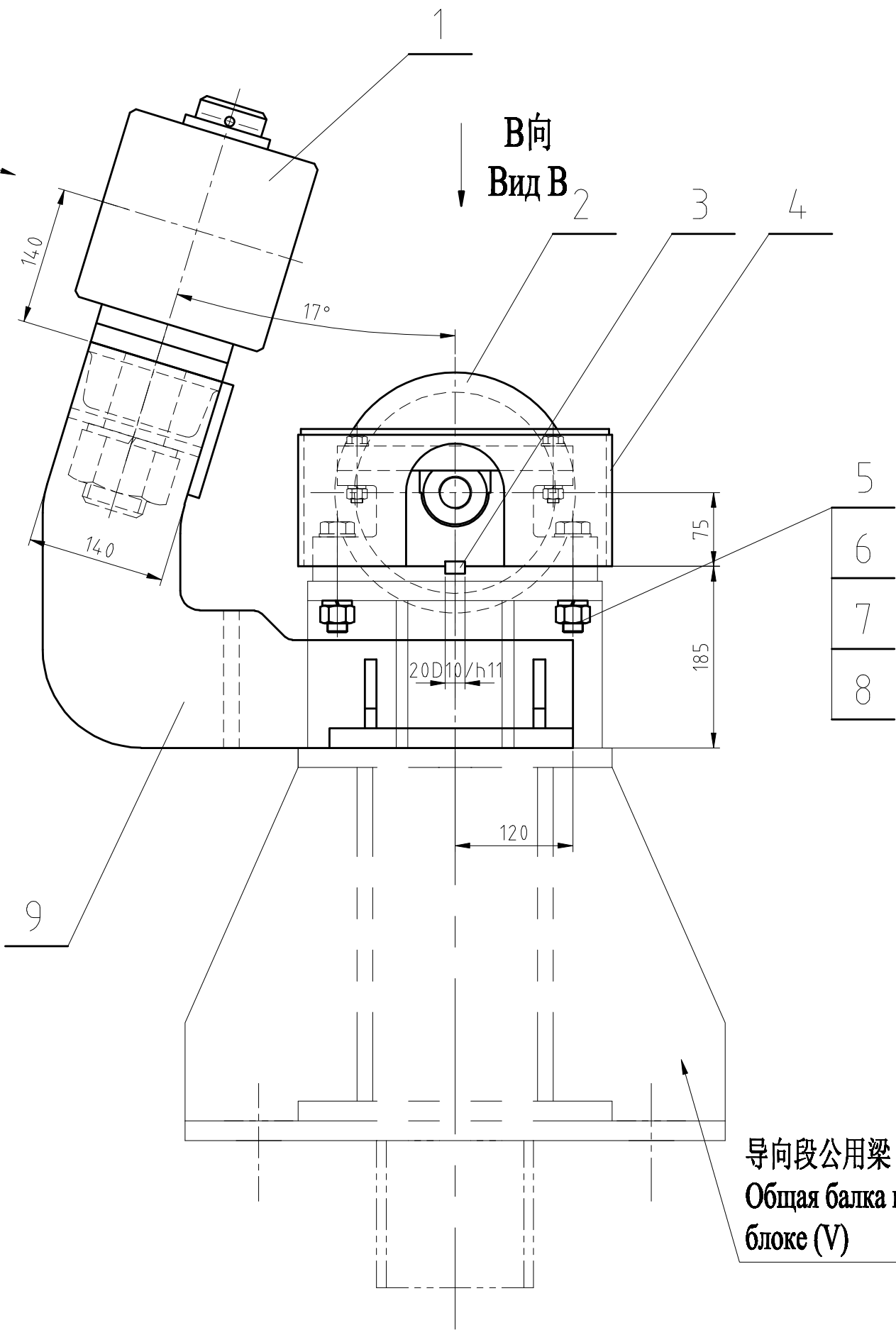




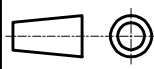
技术要求

Технические требования

1.辊子装配后应转动灵活,不得有卡阻现象。

1. После сборки валков их вращение должно быть ловким, запрещать заедание
2. 件9侧导辊支座现场调整后再与导向段公用梁（五）焊接固定。
2. После регулировании держателя боковых направляющих валков на детали 9 на месте укрепляют и сваривают его на общей балке на направляющем блоке (V).

9	F88R1001.6.2	侧导板支座 Держатель боковых направляющих валков	1	焊接件 Сварная деталь		70.8	
8	GB/T6170-2000	螺母 20 Гайка 20	4	8	0.05	0.2	
7	GB/T93-87	垫圈 20 Шайба 20	4	65Mn	0.005	0.02	
6	GB9/T7.1-2002	垫圈 20 Шайба 20	4	140HV	0.02	0.08	
5	GB/T5782-2000	螺栓 M20x100 Болт M20x100	4	8.8	0.3	1.2	
4	F88R1001.1.3	隔热罩 Теплоизоляционный чехол	2	焊接件 Сварная деталь	5.7	11.4	借用 Зaimств.
3	GB1096-79	键 B 20x12x70 Шпонка B 20x12x70	2	成品 Готовые изделия	0.1	0.2	
2	F88R1001.1.1	托辊装配 Сборка опорного катка	1	部件 Узел		12.4	借用 Зaimств.

1	F88R1001.6.1	侧导辊装配(二) Сборка боковых направляющих валков (II)			1	部件 Узел		1216					
序号 № п/п	代 号 Обозначение	名 称 Наименование			数量 Кол-во	材 料 Материалы	重量 Вес kg	总量 Итого масса	备注 Примечание				
		部件 Узел					上海新中冶金设备厂 Панжхайский завод по производству металлургического оборудования "Синьчжун"						
记	Отметка						页数 Лист-но	分区 Зона	文件号 № документа	签名 Подпись	日 期 Дата	名称 Наименование	
审核 Рассмотрен	设计 Спроект.						王 辉 Ван Хуэй	日期 Дата	2013.4		图例 Формат	版本 Версия	导向段 (五) Направляющий блок (V)
绘图 Чертит	王 辉 Ван Хуэй	日期 Дата	2013.4	除废标记 Снять	比例 Масштаб	重量 Масса	图号 № чертежа	F88R1001.6					
校对 Сверюкт.		日 期 Дата			1: 5	330							
标准化 Стандартизация		日 期 Дата	共 张 Листов	1	第 张 Лист	1							