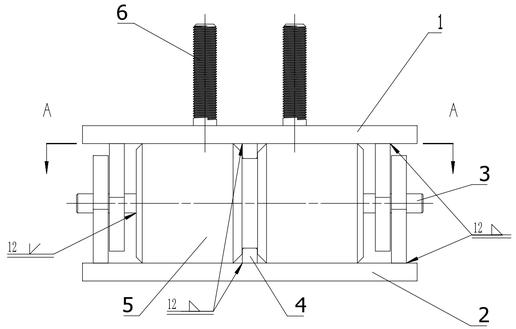
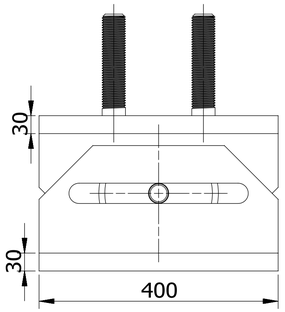
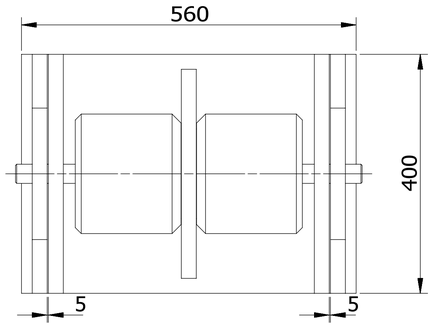
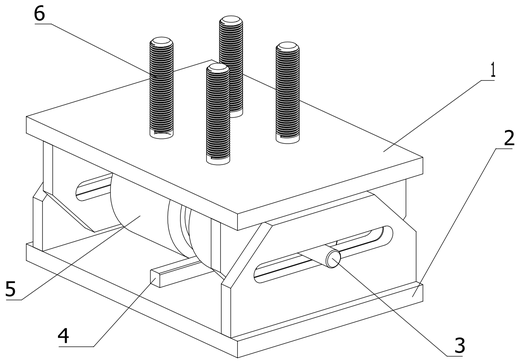






A - A



零件表

序号	名称	材质	单套数	总数	备注
1	上滑座	45#钢	1	2	
2	下滑座	45#钢	1	2	
3	辊轴螺杆	45#钢	2	4	M30*150
4	导向块	45#钢	2	4	25*25*350
5	滚轴	45#钢	1	2	
6	预埋螺栓		4	8	M39*180

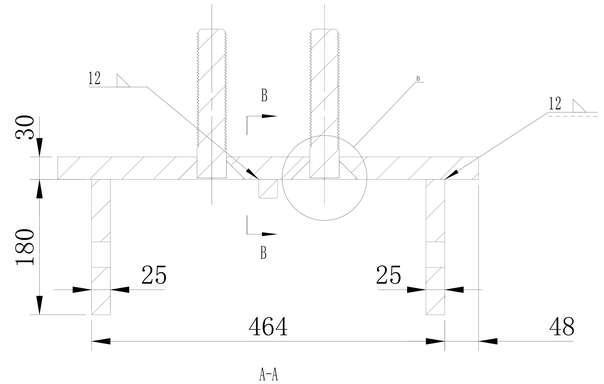
说明:

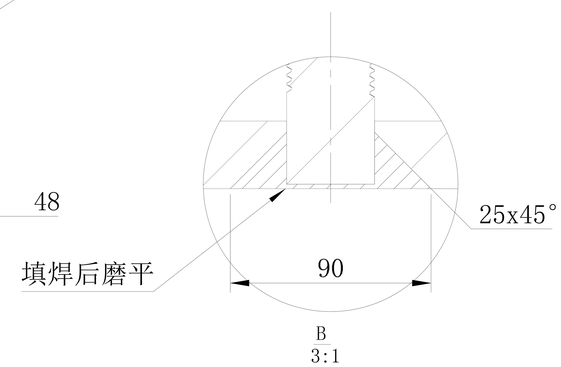
此滚动支座共制作2套

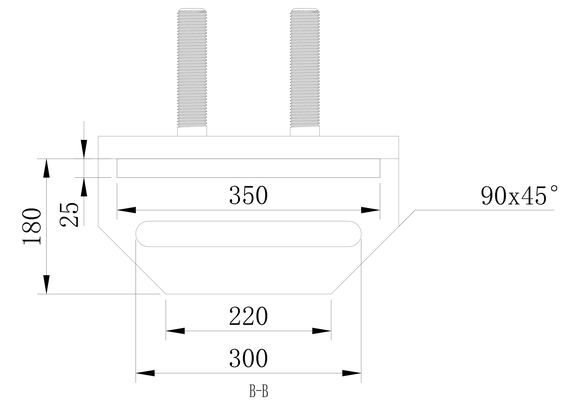
技术要求

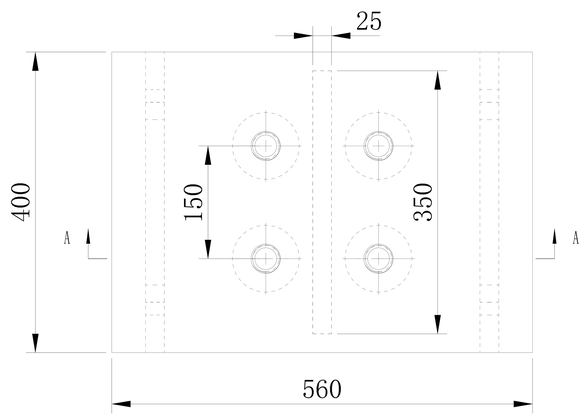
1. 制作时确保滚轴能沿导向块顺畅滚动，上、下滑座与滚轴接触良好。
2. 确保预埋螺栓与上滑座的垂直度。

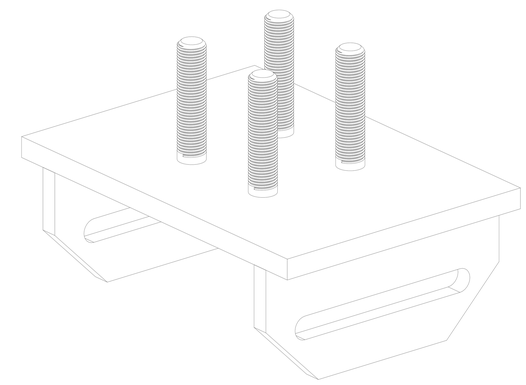
[redacted]			工程名称	[redacted]		
			单项名称	主上料皮带通廊		
会签表	批准		名称	图号		
	审核		滚动支座总成	GDZ-1-1		
	校对			图幅 A3	日期	2020.5.20
	制图			第 1 页，共 5 页		











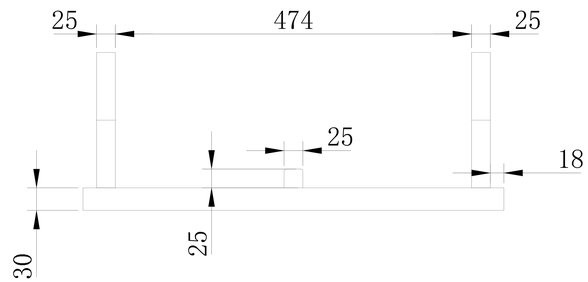
技术要求

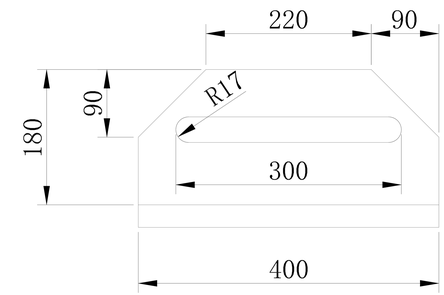
1.材料：45#钢,除有特殊说明。

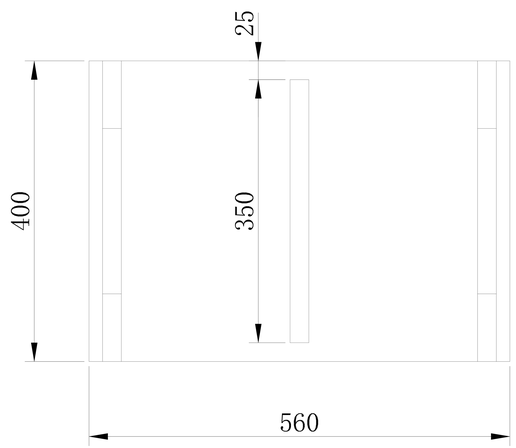
2.去除毛刺，对焊道进行打磨，去除焊渣飞溅。

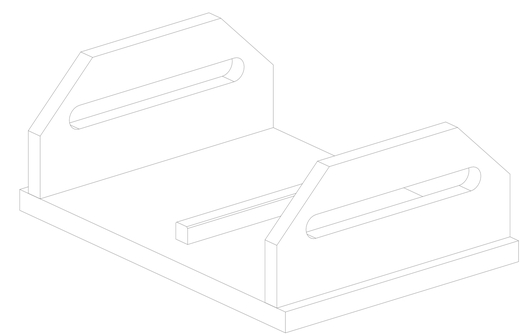
3.确保预埋螺栓与滑座平面的垂直度，未注倒角均为2×45°。

[redacted]			工程名称	[redacted]		
			单项名称	主上料皮带通廊		
会签表	批 准		名称	图号		
	审 核		上滑座	GDZ-1-2		
	校 对			图幅 A3	日期	2020.5.20
	制 图			第 2 页，共 5 页		









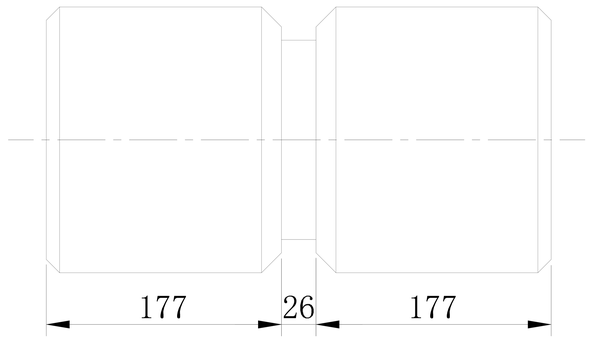
技术要求

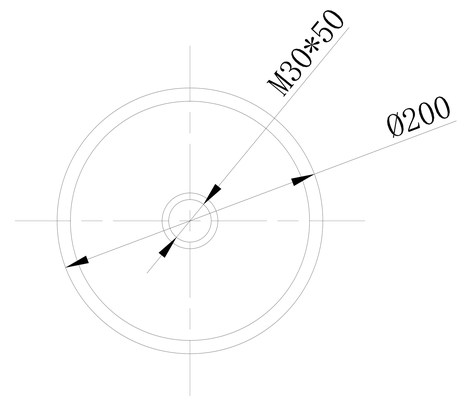
1.材料：45#钢.

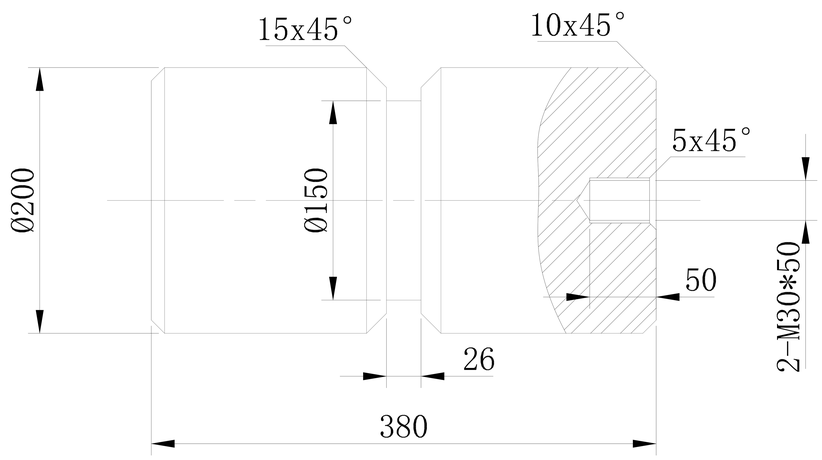
2.去除毛刺，对焊道进行打磨，去除焊渣飞溅。

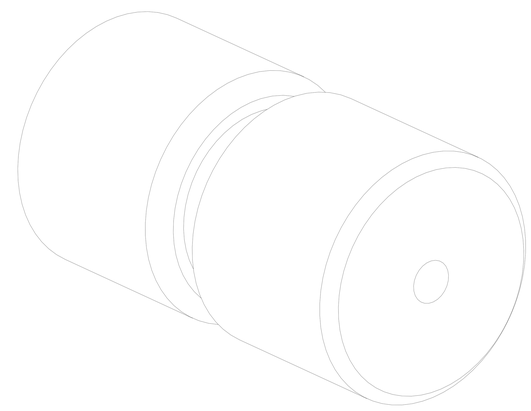
3.未注倒角均为2×45°。

[redacted]			工程名称	[redacted]			
			单项名称	主上料皮带通廊			
会签表	批准		名称		图号		
	审核		下滑座		GDZ-1-3		
	校对				图幅	A3	日期 2020.5.20
	制图				第 3 页，共 5 页		





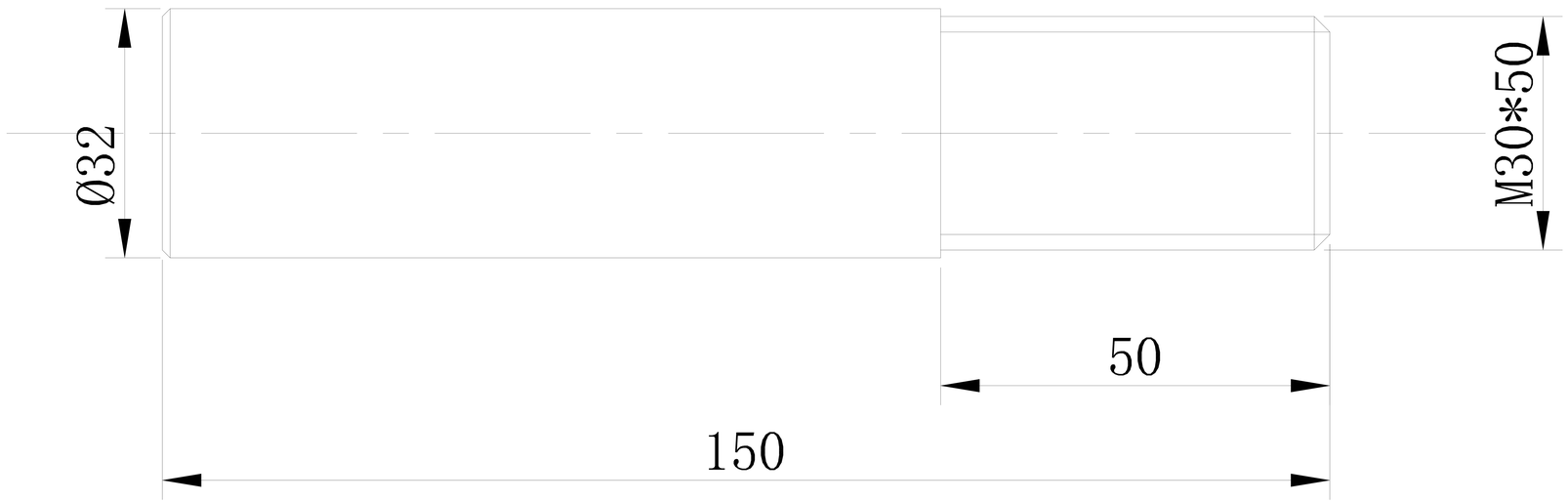




技术要求

1.材料：45#钢.
2.加工的螺纹表面不允许有磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
3.去除毛刺飞边。

[redacted]			工程名称	[redacted]			
			单项名称	主上料皮带通廊			
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		辊轴		GDZ-1-4		
	校 对				图幅	A3	日期 2020.5.20
	制 图				第 4 页，共 5 页		



技术要求

1.材料：45#钢.
2.加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
3.未注倒角均为2×45°。

[redacted]				工程名称	[redacted]		
				单项名称	主上料皮带通廊		
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		辊轴螺杆		GDZ-1-5		
	校 对				图幅	A3	日期	2020.5.20
	制 图				第 5 页，共 5 页		