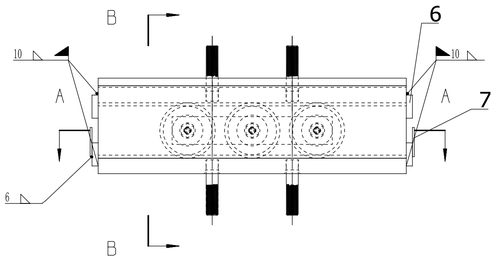
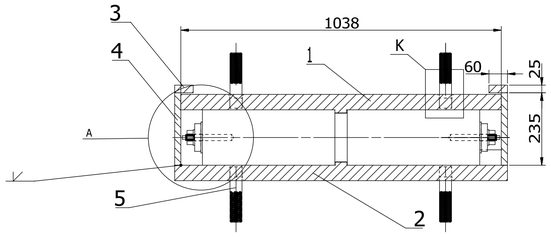
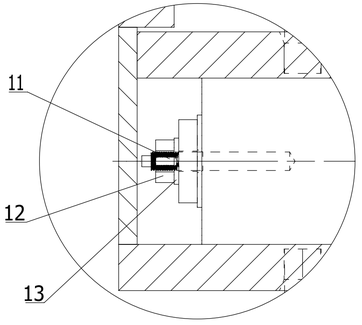
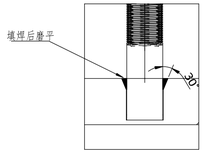




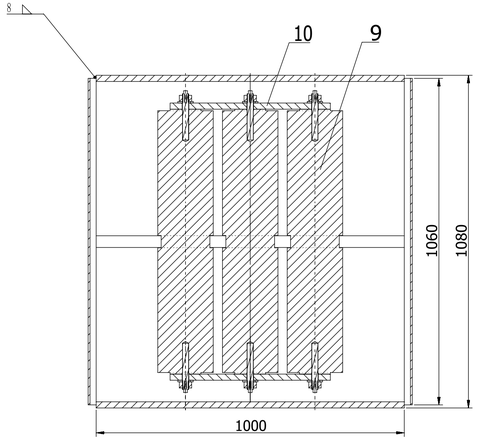
B - B



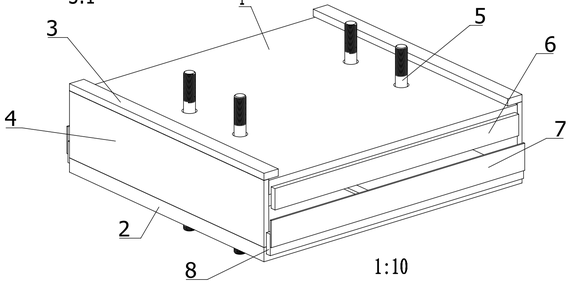
A
3:1



K
3:1
预埋螺栓详图



A - A



1:10

零件表

序号	名称	截面/型号	材质	单组数量	备注
1	上滑块	-1000*1038*60	45#钢	1	
2	下滑块	-1000*1080*60	45#钢	1	
3	限位条	-1000*60*25	Q235B	2	四周刨边
4	测板1	-1000*235*20	Q235B	2	四周刨边
5	预埋螺栓	M39*180	Q235B	8	
6	侧板2	-1020*75*20	Q235B	4	四周刨边
7	挡板	-1060*95*6	Q235B	2	四周刨边
8	侧板3	-1060*75*20	Q235B	2	四周刨边
9	辊轴	∅180*840	45#钢	3	
10	联结板	-520*90*20	Q235B	2	
11	辊轴螺栓	∅20*160	45#钢	6	
12	螺母	M20	Q235B	6	
13	垫片	∅20	Q235B	6	

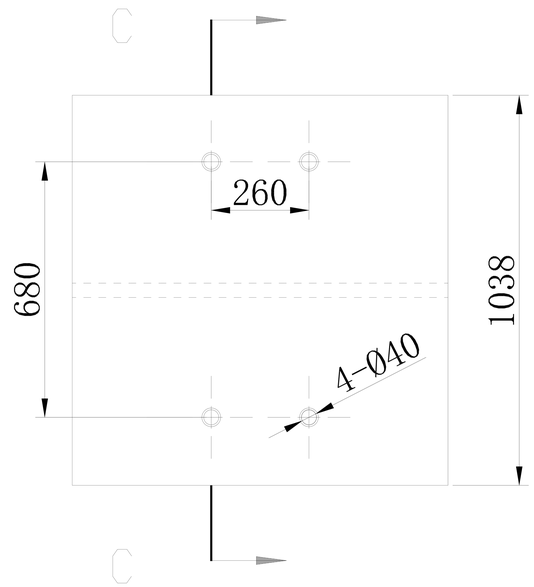
说明：

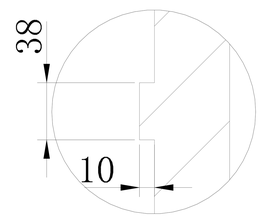
此滚动支座共制作6组

技术要求

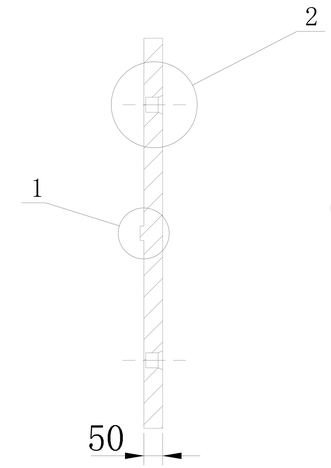
1.零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2.去除毛刺飞边。
3.零件在装配前必须清理和清洗干净.
4.未注倒角均为2*45°。
5.锐角倒钝。
6.所有焊缝满焊，未注明的角焊缝厚度为h=10mm。

[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-0		
	校 对			图幅 A3	日期	2020.4.20
	制 图			第 1 页，共 6 页		

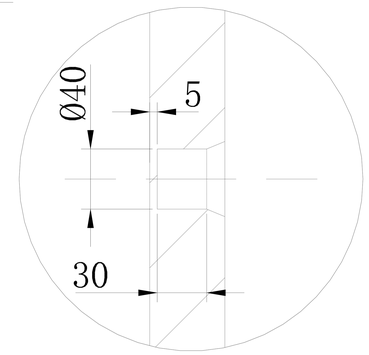




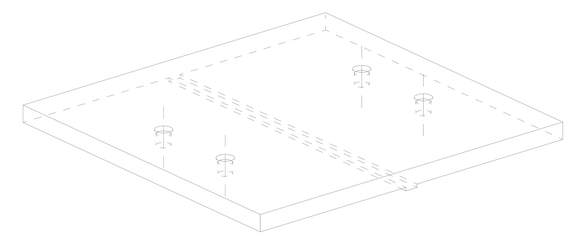
1
4:1



C - C



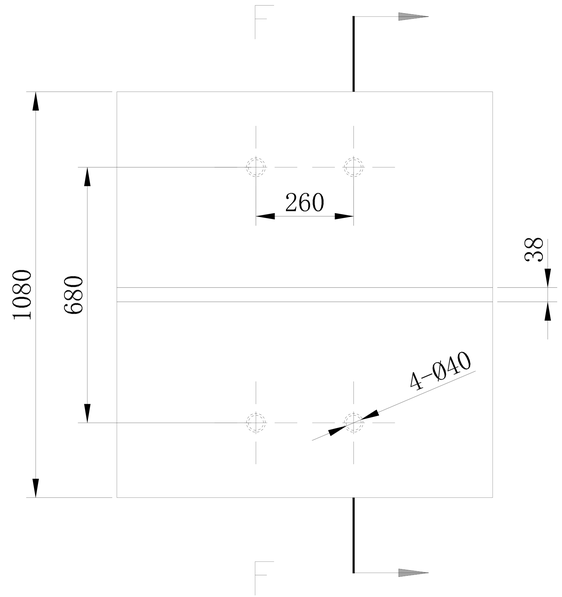
2
4:1

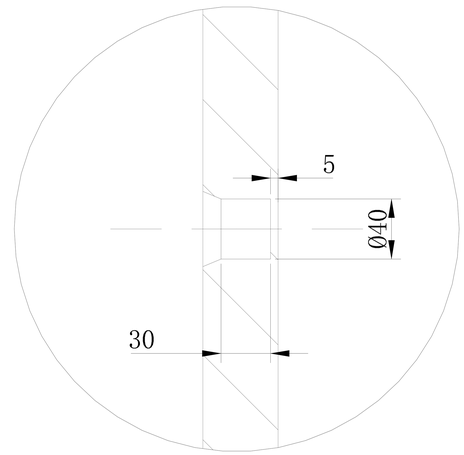


技术要求

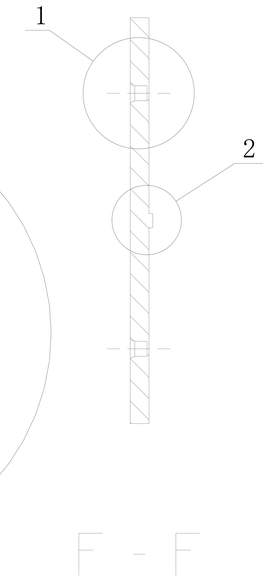
1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角均为2*45°。
4. 锐角倒钝。

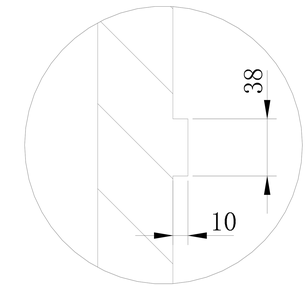
[redacted]				工程名称	[redacted]		
				单项名称	主上料皮带通廊		
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		上滑块		GDZ-1		
	校 对				图幅	A4	日期 2020.5.8
	制 图				第 2 页，共 6 页		



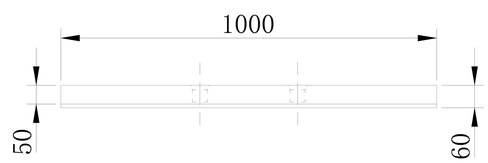


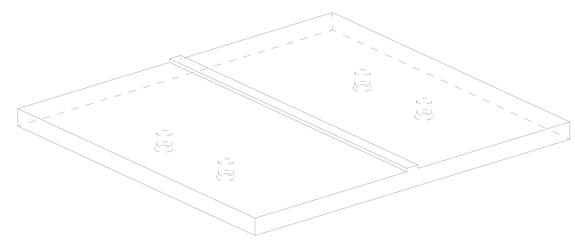
1
4:1





2
4:1

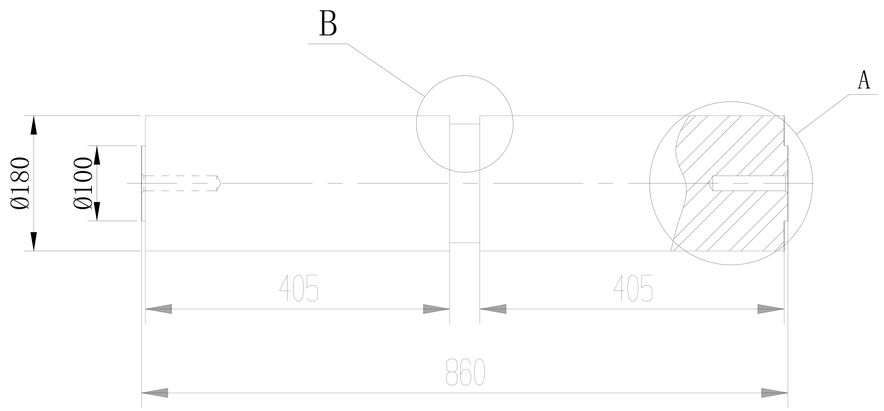


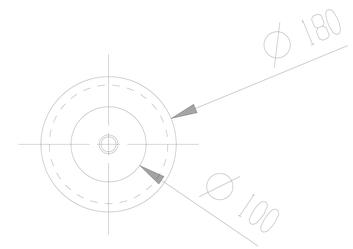


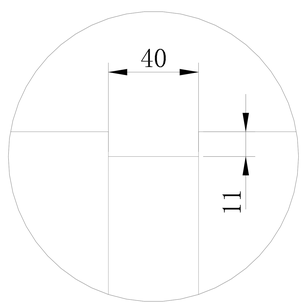
技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角均为2*45°。
4. 锐角倒钝。

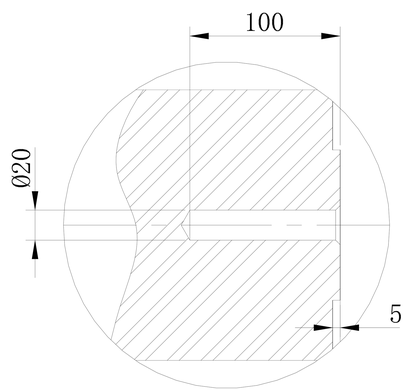
[redacted]			工程名称	[redacted]			
			单项名称	主上料皮带通廊			
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		下滑块		GDZ-2		
	校 对				图幅	A4	日期 2020.5.8
	制 图				第 3 页，共 6 页		



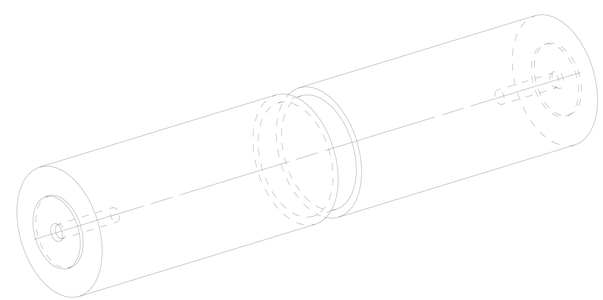




B
3:1



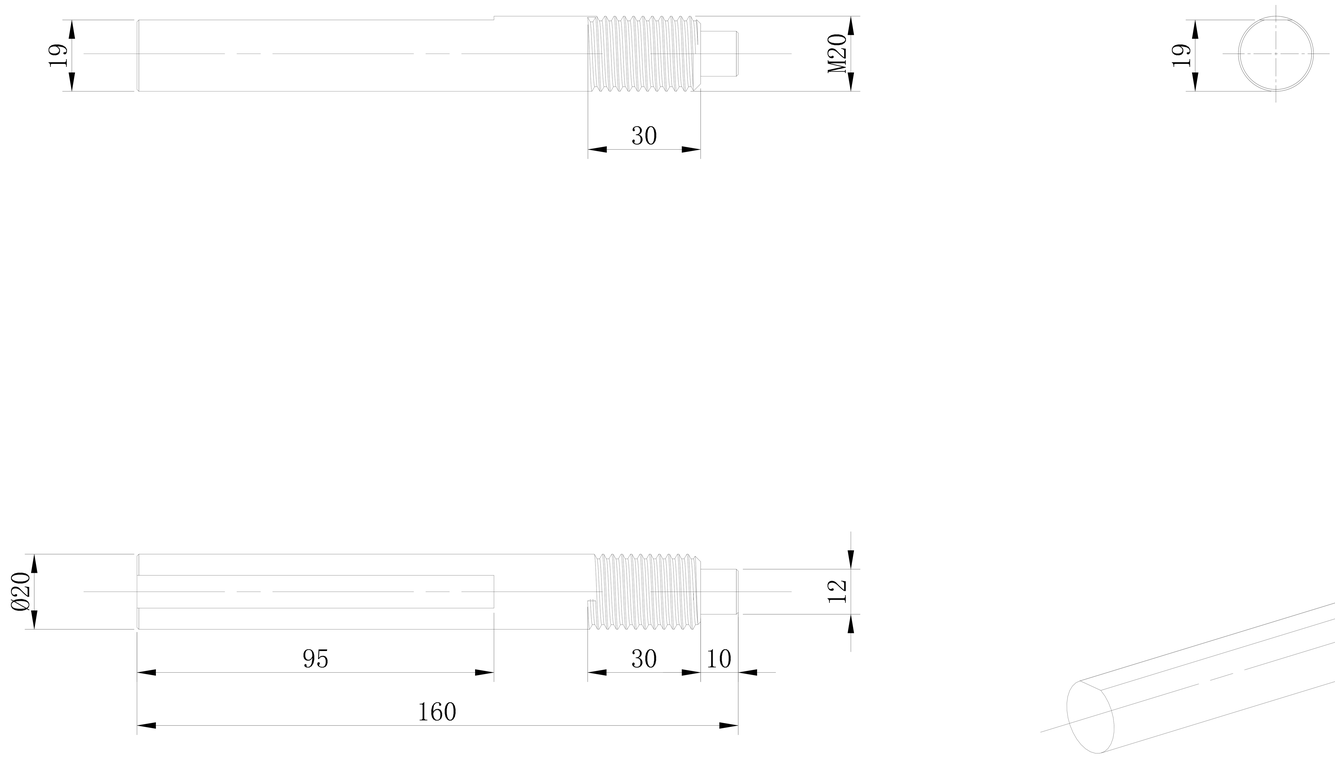
A
2:1



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角均为2*45°。
4. 锐角倒钝。

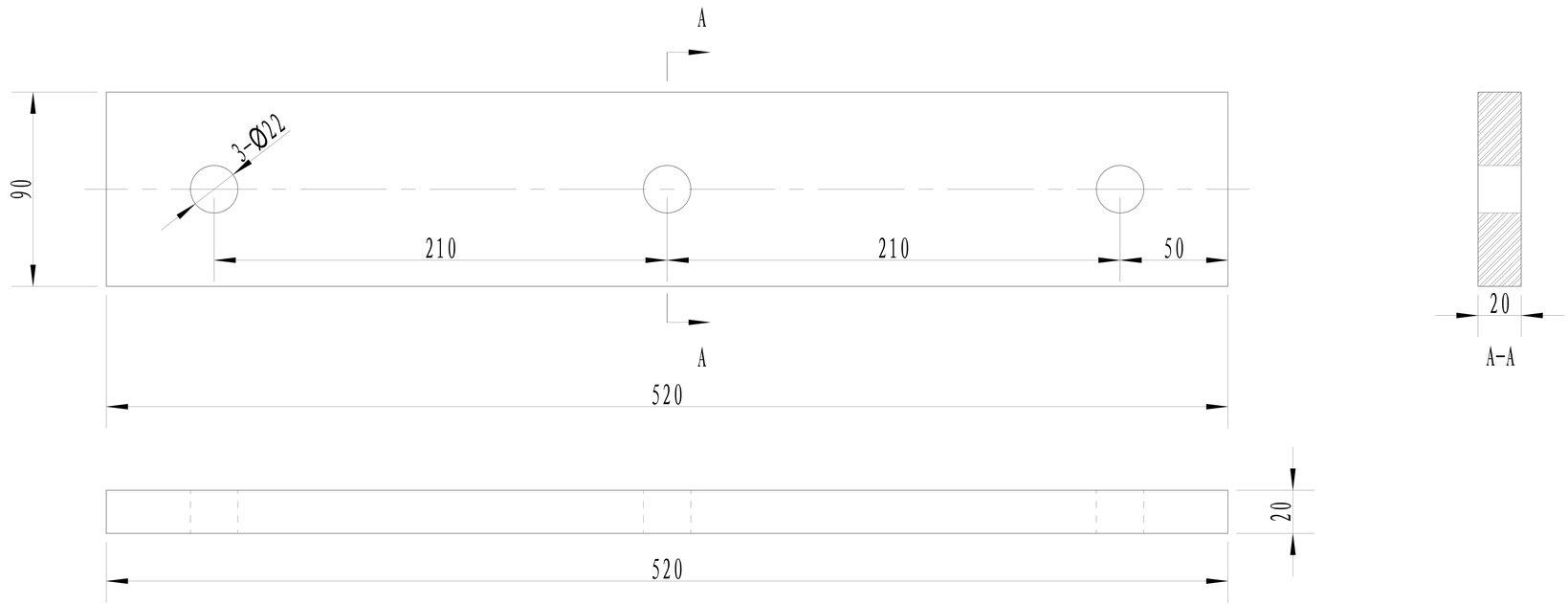
[redacted]			工程名称	[redacted]			
			单项名称	主上料皮带通廊			
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		辊轴		GDZ-3		
	校 对				图幅	A4	日期 2020.5.8
	制 图				第 4 页，共 6 页		



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角均为1*45°。
4. 材质为45#钢。

[redacted]			工程名称	[redacted]工程			
			单项名称	主上料皮带通廊			
会签表	批 准		名称		图号		
	审 核		辊轴螺栓		GDZ-4		
	校 对				图幅	A4	日期 2020.5.8
	制 图				第 5 页，共 6 页		



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 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		连接块		GDZ-5		
	校对				图幅	A4	日期 2020.5.8
	制图				第 6 页，共 6 页		