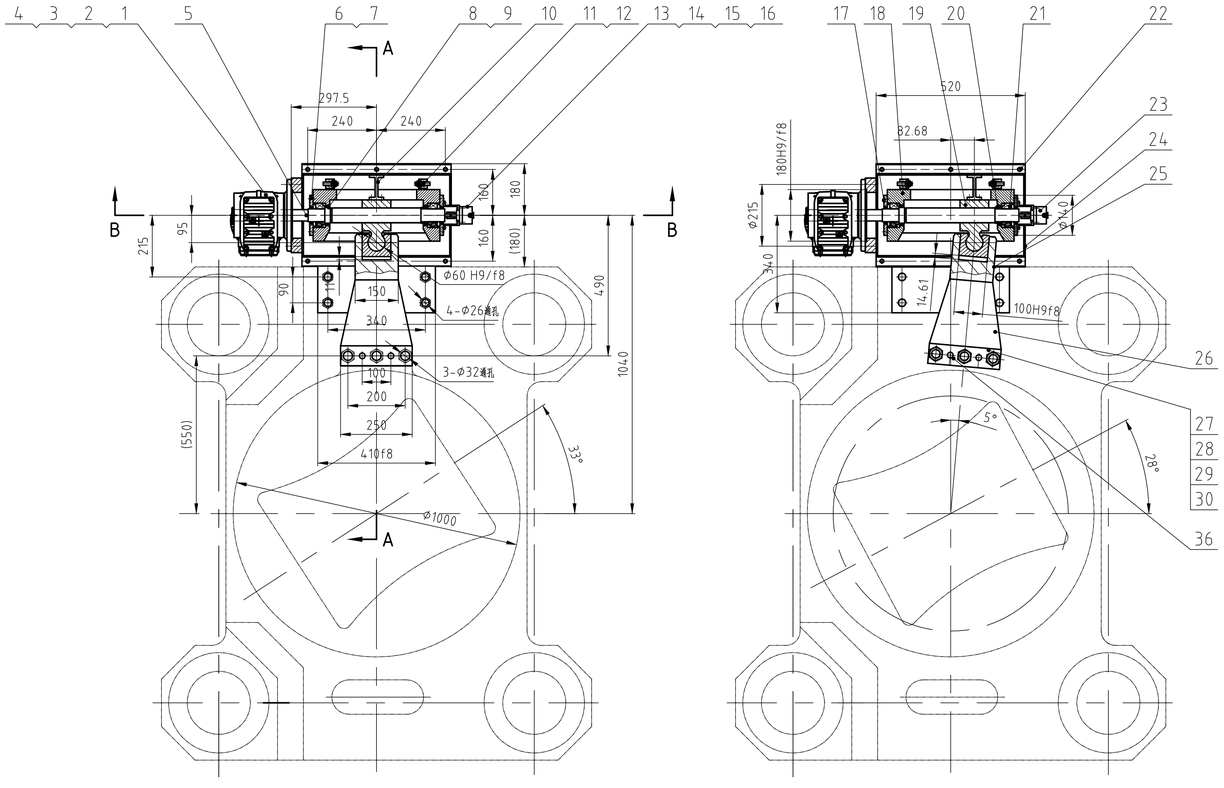
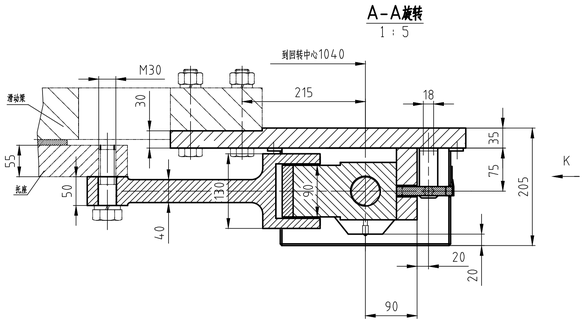
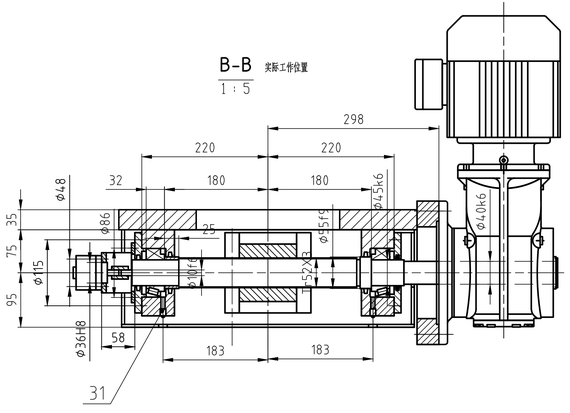
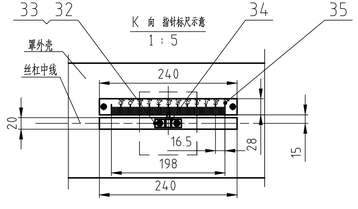
19500701.2.4









技 术 要 求

1、各件安装前用煤油清理干净，不得有任何毛刺杂质。

2、轴承座内注满干油。

3、装在滑动梁上后带载上电试车，丝杠旋转需平稳，顺畅，不得有卡阻现象。

4、序号35标尺根据上下动梁粘贴在防护罩外侧上下对称的位置。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
36	JB/ZQ4450-97	螺塞M30x2	2	35	0.25	0.5	
35	19500701.2.4-10	标尺	1	1Cr18Ni9Ti	0.13	0.13	
34	19500701.2.4.4	指针	1	焊接件	0.05	0.05	
33	GB/T 70.1-2000	螺钉 M6x15	12	8.8	0.02	0.24	
32	GB/T 93-1987	垫圈 6	12	65Mn	0.005	0.06	
31	JB/T 7940.4-1995	油杯 10	2	标准件	0.02	0.04	
30	JB/ZQ 4450-97	螺塞 M30x2	2	35	0.25	0.5	
29	GB120-86	销 B25x70	2	45	0.08	0.16	
28	GB/T 93-1987	垫圈 30	3	65Mn	0.05	0.15	
27	GB/T 5782-2000	螺栓 M30x105	3	8.8	1.3	3.9	
26	19500701.2.4-9	摆臂	1	35	35	35	
25	19500701.2.4-8	滑块	1	45	3.9	3.9	
24	19500701.2.4.3	保护罩	1	焊接件	10	10	
23	GB/T 70.1-2000	螺钉 M4x15	3	8.8	0.002	0.006	
22	GB/T 70.1-2000	螺钉 M8x20	5	8.8	0.05	0.25	
21	33209	轴承 45x85x32	2	外购件	0.79	1.58	ZWZ
20	19500701.2.4-7	套	1	Q235-A	0.15	0.15	
19	19500701.2.4-6	铜螺母 Tr52x3	1	ZCuAl10Fe3	9.8	9.8	
18	GB/T 120-1986	销 B16x160	2	45	0.025	0.05	
17	19500701.2.4-5	调整垫片组	2	08F	0.08	0.16	
16	19500701.2.4.2	编码器支架	1	焊接件	0.31	0.31	
15	ID: 309778-01	插头	1	外购件	0.03	0.03	海德汉
14	ID:296726-03	联轴器 10x10	1	外购件	0.03	0.03	海德汉
13	ID:574336-02	多圈绝对值编码器ROQ425	1	外购件	0.4	0.4	海德汉
12		接近开关	2	外购件	0.1	0.2	图尔克
11	19500701.2.4-4	接近开关支架	2	Q235-A	0.2	0.4	
10	19500701.2.4-3	检测块	1	Q235-A	0.12	0.12	
9	JB/ZQ 4606	毡圈 55	2	半粗羊毛毡	0.006	0.012	
8	18500101.2.4.1	机座	1	焊接件	93	93	
7	JB/ZQ 4606	毡圈 45	2	半粗羊毛毡	0.003	0.006	
6	19500701.2.4-2	通盖	2	Q235-A	1.26	2.52	
5	19500701.2.4-1	丝杠	1	42CrMo	9.3	9.3	
4	DLKAF04-S8-DM90L-4-E-M4-L3	减速电机 1.5KW 输出转速58r/min	1	外购件	61	61	宁波东力
3	GB/T 70.1-2000	螺钉 M12x40	4	8.8	0.035	0.14	
2	GB/T 93-1987	垫圈 12	4	65Mn	0.003	0.012	
1	GB/T 1096-2003	键 12x140	1	45	0.138	0.138	

知识产权声明： 本技术文件包含有本单位（中国重型机械研究院股份公司）的专有信息，其权益受到著作权和工业产权有关法律的保护，未经本单位的书面许可，任何单位或个人不得将其全部或其中的部分进行修改、复制、传递或向第三方披露，更不允许未经本单位书面的授受者或第三方使用，违者将被起诉并索赔。

项目名称： 衡钢4#热处理线245t辊矫直机

标记	处数	文件号	签字	日期
设计	师		标准审查	
主任设计	师		总设计师	
机组设计	师		所长	
审查			技术所长	
			日期	2018/02/21

通用技术条件 JB/T 5000

转角装置

装配件

中国重型机械研究院股份公司

版本	图面规格	重量	比例
	A3X3	234.2	1:10
共 1 页		第 1 页	

19500701.2.4