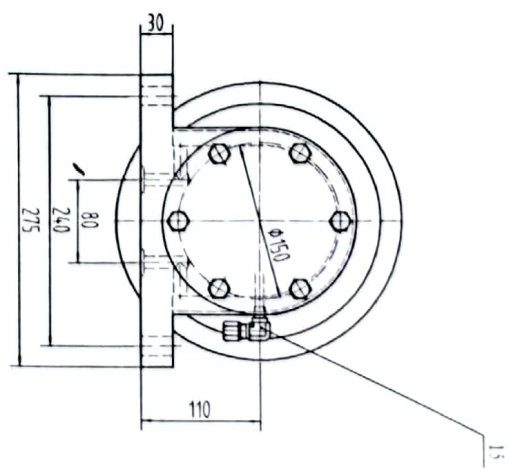
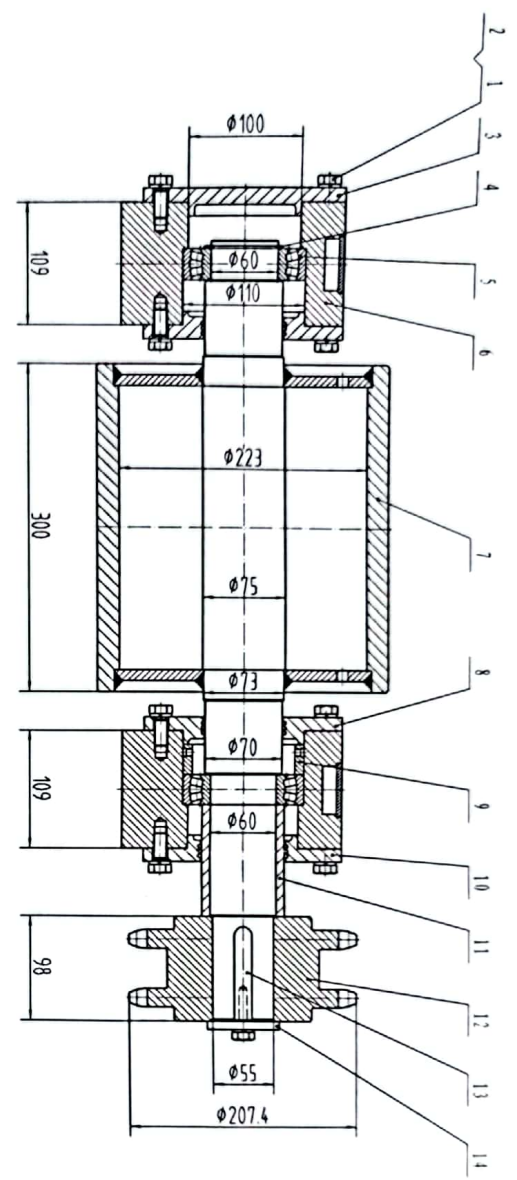
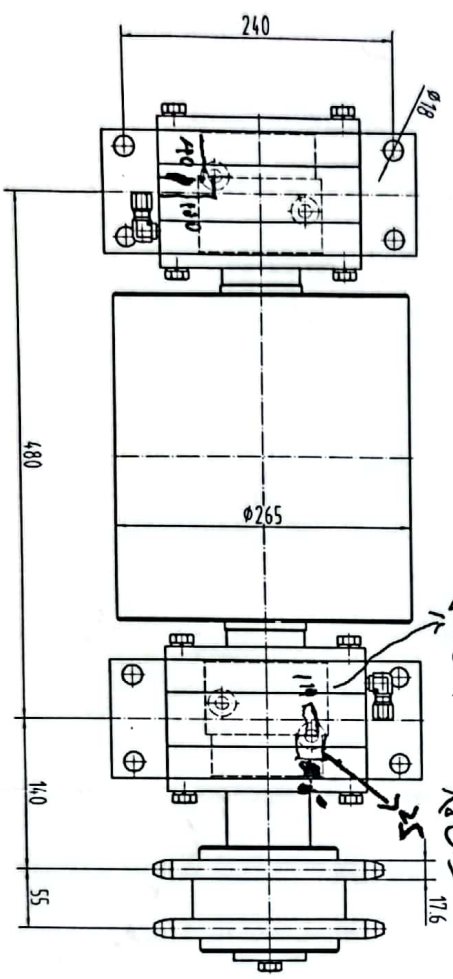


铜陵旋力特钢



- 技术要求
1. 去除毛刺，所有配合面清洗后方可装配
  2. 轴承室内应填入适当的润滑脂
  3. 装配后，螺母应作防锈活



切后装配

序号	代号	名称	数量	材料	备注
15		钢管 20# 100*10-0.8	2	标准件	
14		轴套 16*90	1	45	
13		19号皮带	1	45	
12		轴套 (一)	1	Q235-A	
11		轴套 (二)	1	Q235-A	
10		轴套 (一)	1	Q235-A	
9		轴套 (二)	2	Q235-A	
8		轴套 (一)	1	Q235-A	
7		轴套 (二)	1	Q235-A	
6		轴套 (一)	2	Q235-A	
5		轴套 (二)	2	Q235-A	
4	GB/T 894.1-1988	轴套 22*120/M33	2	45, 65, 85	
3		轴套 12	1	65Mn	
2		轴套 12	2	65Mn	
1		六角头螺栓 M12*30	25	8.8	

铜陵旋力特钢

铜陵旋力特钢