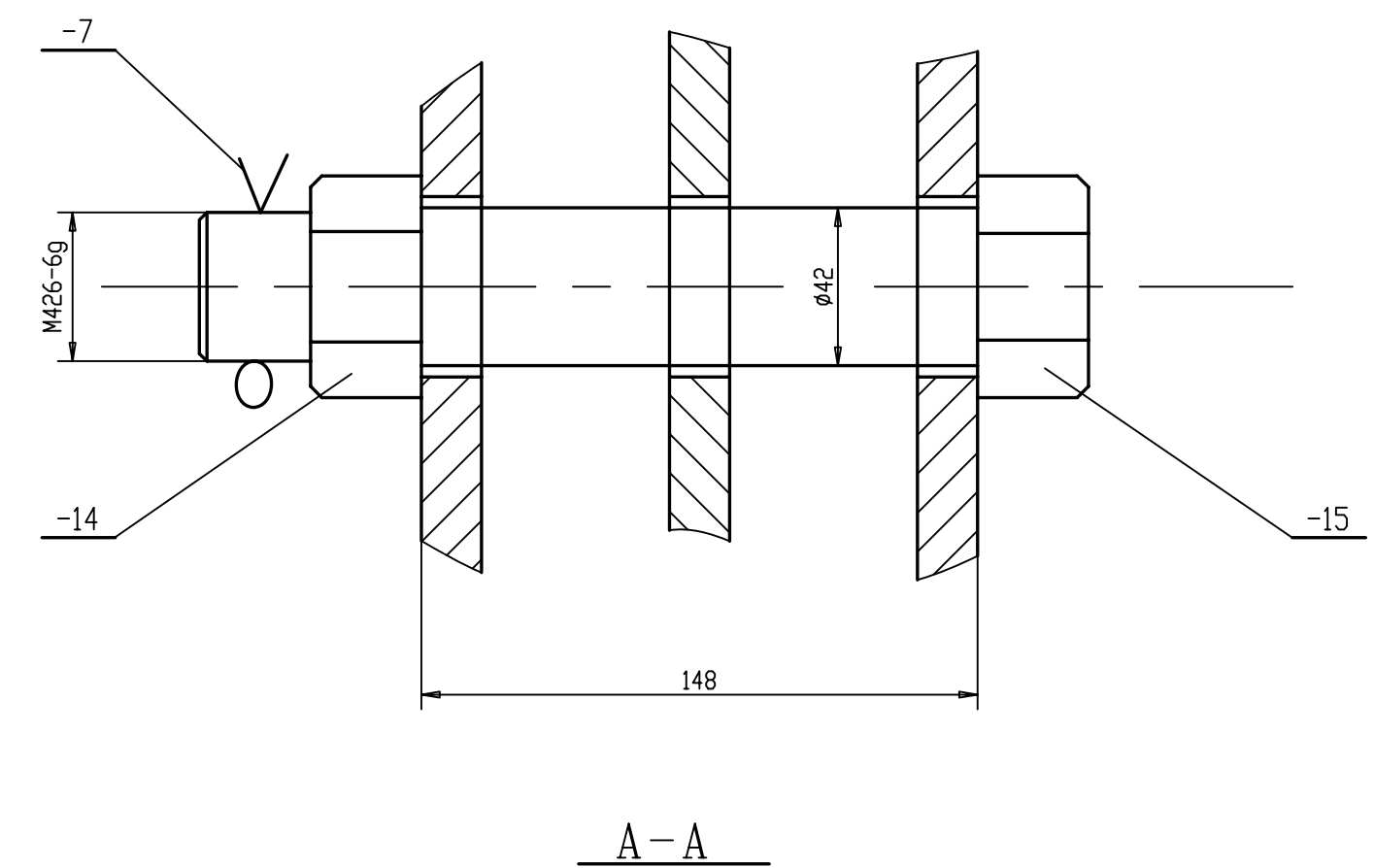
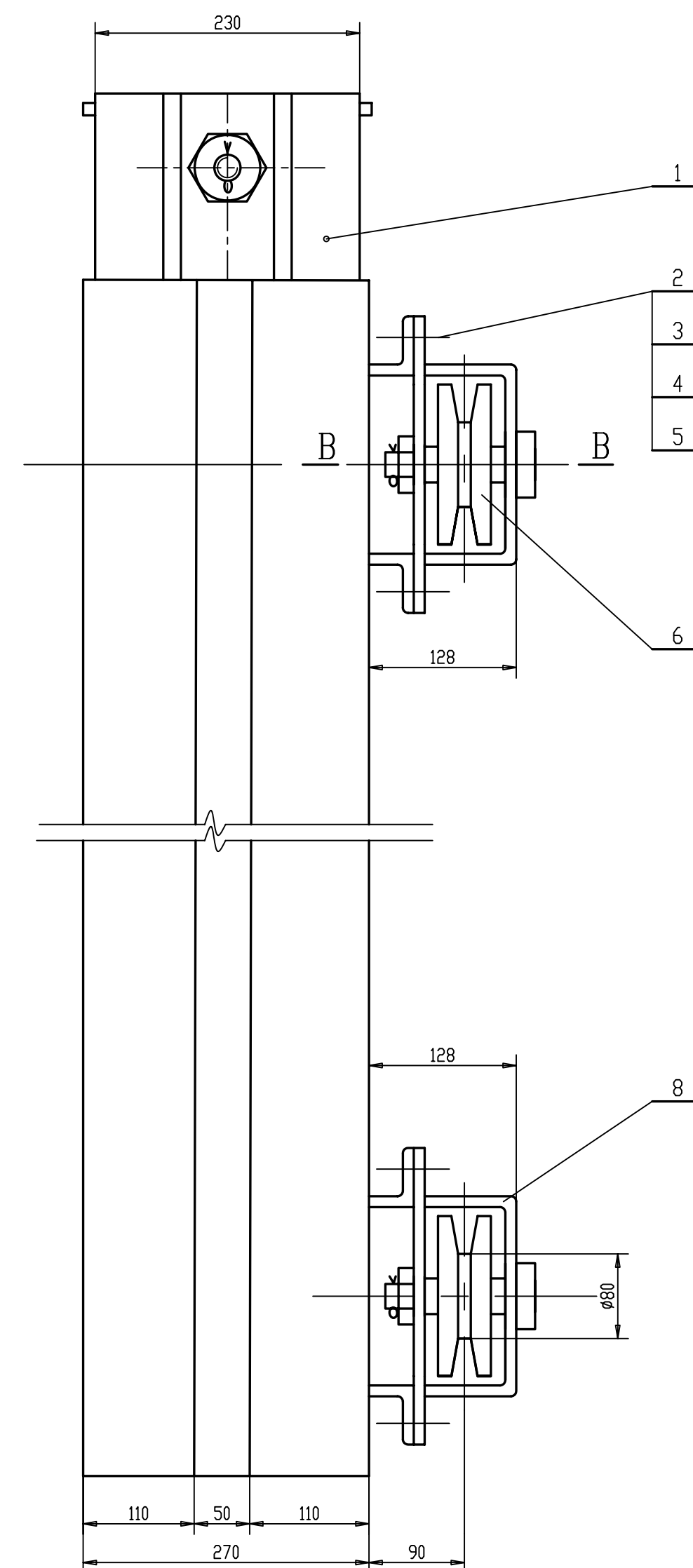
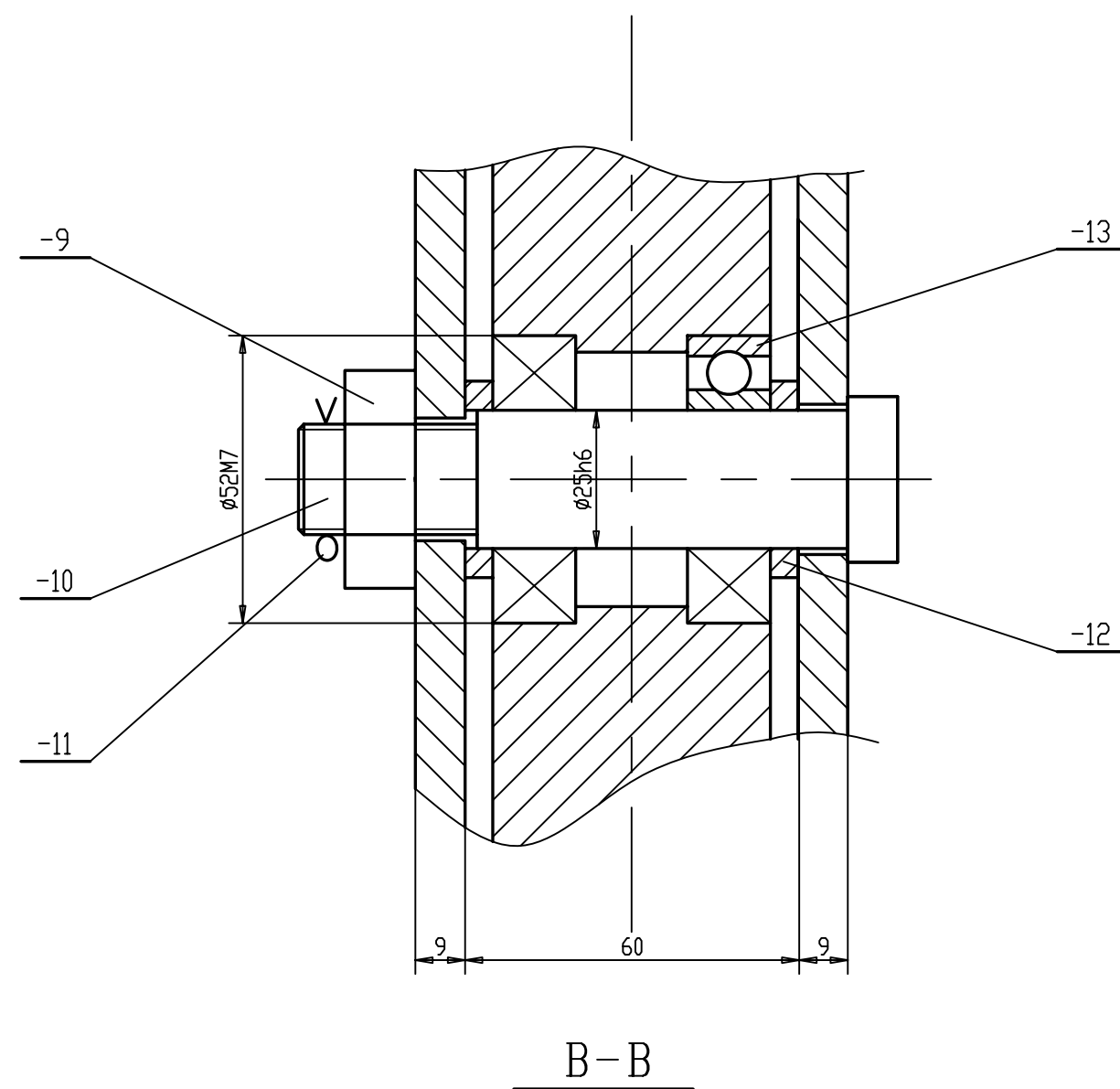
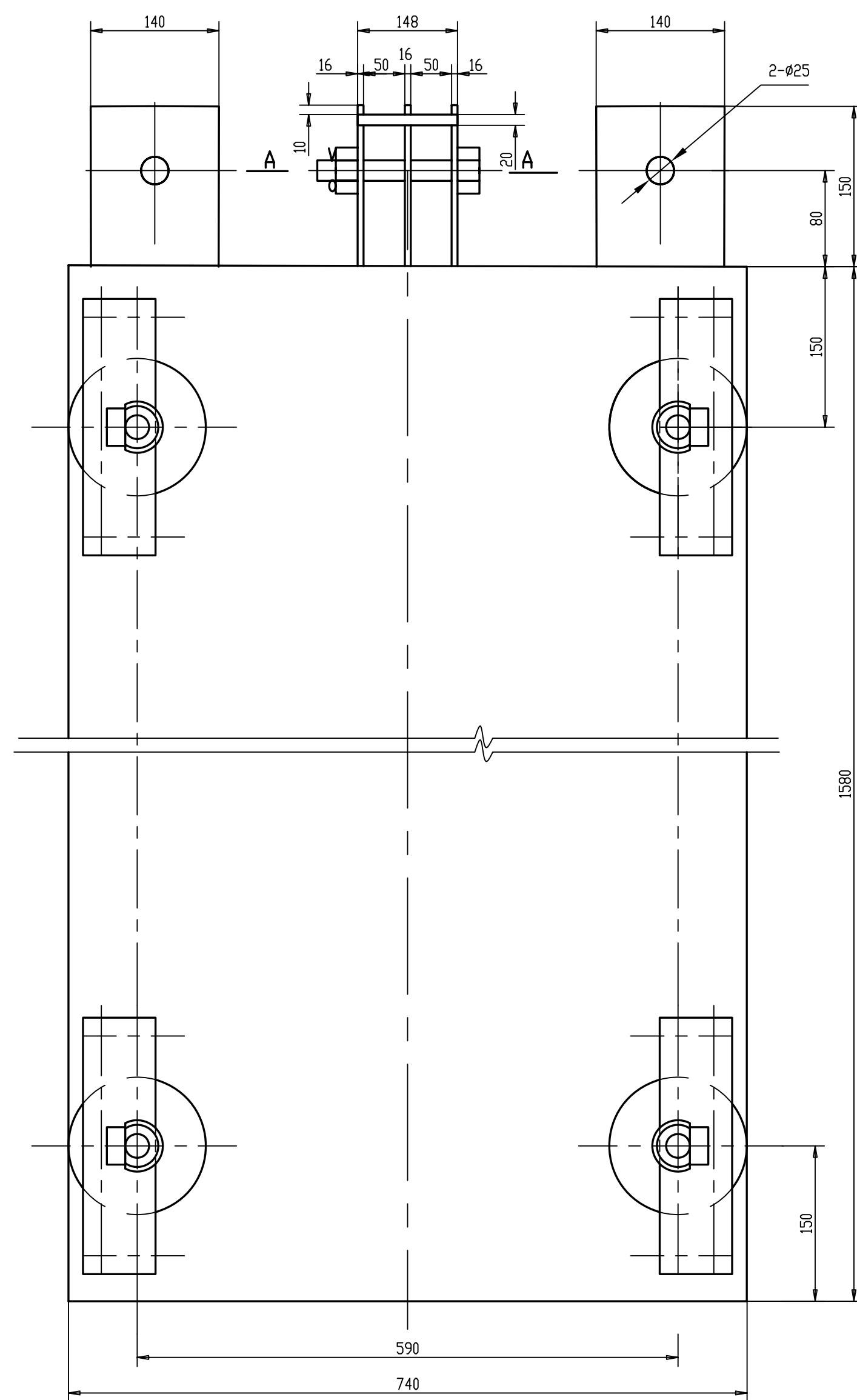




说明：

- 1、本装置在装配时应注意使四个轮子的中心线两两平行偏差小于 0.3mm 。
- 2、装配后用手搬动轮子应当转动轻巧灵活。
- 3、装配时应清洗轴承并装以足够润滑油。

-15	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	螺栓 M42x198	1	8.8		3.3	
-14	GB/T 6170-2000	螺母 M42	1	8		0.6	
-13	GB279-88	轴承 180205K	8	组合件			Φ52/25x15
-12	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	挡圈	8	Q235-A	0.7	5.6	
-11	GB/T 91-2000	开口销 Φ4x30	4	Q235-A			
-10	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	销轴	4	45	0.45	1.8	
-9	GB/T 6170-2000	螺母 M20	4	8	0.06	0.24	
-8	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	轮座	4	组合件	5	20	
-7	GB/T 91-2000	开口销 Φ8x60	1	Q235-A			
-6-0	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	轮子	4	ZG340-40	4.31	17.24	
-5	GB/T 195-2002	垫圈 12	16	100Hv			
-4	GB/T 193-1987	垫圈 12	16	65Mn			
-3	GB/T 6170-2000	螺母 M12	16	8			
-2	GB/T 15780-2000	螺栓 M12x35	16	8.8	0.04	0.64	
-1-0	GB/T 70-10-63-T-100/21-15	配重块	1	组合件		2507	
件 号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备 注

 九江石化设计工程有限公司			建设单位 腾龙芳烃(漳州)有限公司	
			项目名称 腾龙芳烃(漳州)80万吨/年对二甲苯工程	
设计		2000m ³ 卷帘型干式 气柜调平装置 调平配重部件图	设计阶段	详细设计
校核			专 业	设备
审核			单 元 号	
审 定			比例 1:5	
期			D3320-70-00-63-T-101/21-11	

会签专业	签署人	日