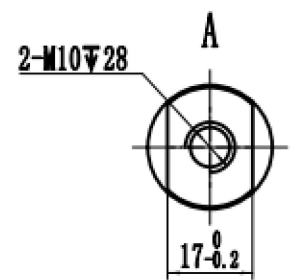
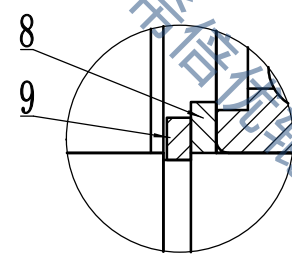
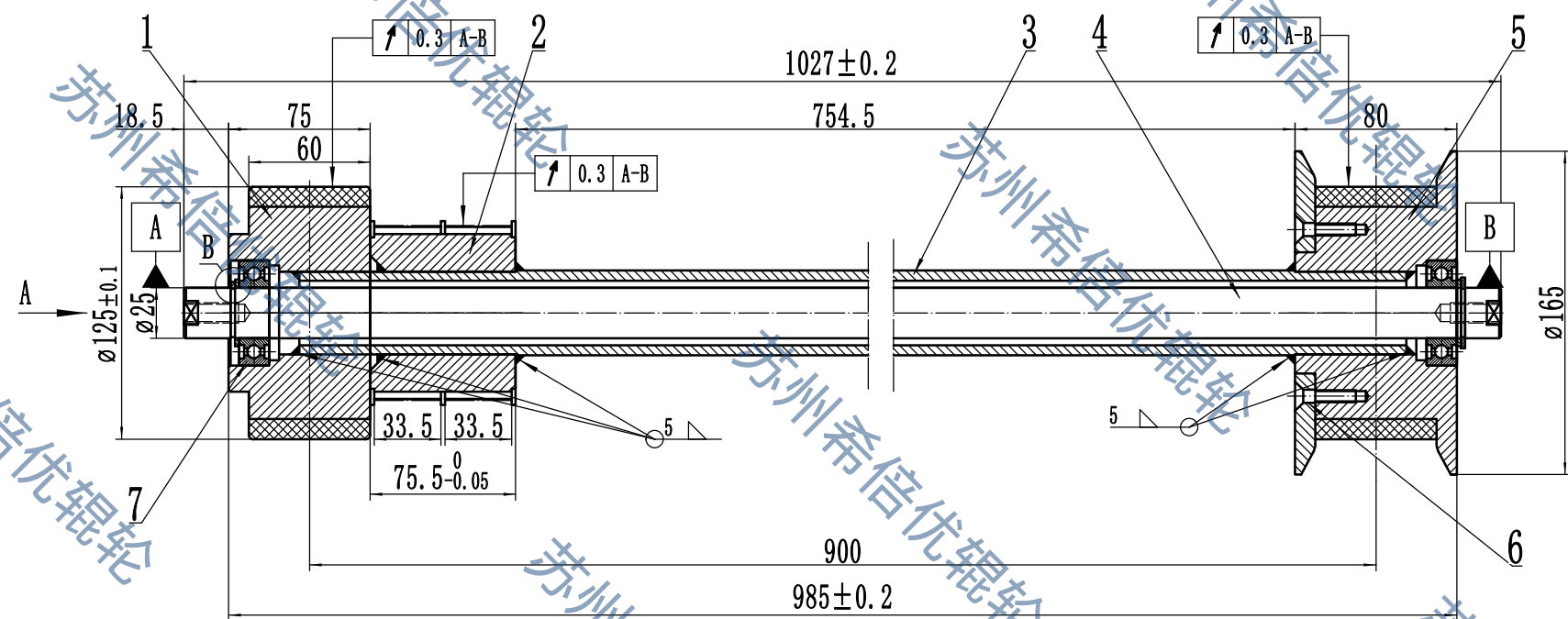


其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求
1. 装配后滚轮灵活，无阻力；
 2. 焊缝饱满平滑；焊后打磨焊处喷锌漆；
 3. 此图为总装图，详细尺寸参照分件图；
 4. 焊后校直处理；
 5. 安装好后轴向窜动不得大于0.2mm。

尺寸公差 GB/T1804-M

尺寸分段	公差
0-3	±0.1
>3-6	±0.1
>6-30	±0.2
>30-120	±0.3
>120-400	±0.5
>400-1000	±0.8
>1000-2000	±1.2
>2000-4000	±2

描 写

描 校

旧图纸总号

底图总号

签 字

图 幅

序号	名称	数量	材料	备注
9	轴用卡簧	2	材料	φ25 t=2
8	垫片	2	材料	<input type="checkbox"/> 45 <input checked="" type="checkbox"/> Q235 <input type="checkbox"/> 6061 <input type="checkbox"/> 7075 <input type="checkbox"/> 304
7	轴承	2	材料	SKF 6205-2RS
6	内六角槽90°沉头螺栓	6	材料	M6*25 (10.9级)
5	托辊包胶轮2+挡片	1	材料	Q235+聚氨酯
4	轴	1	材料	<input type="checkbox"/> 45 <input checked="" type="checkbox"/> Q235 <input type="checkbox"/> 6061 <input type="checkbox"/> 7075 <input type="checkbox"/> 304
3	套管	1	材料	<input type="checkbox"/> 45 <input checked="" type="checkbox"/> Q235 <input type="checkbox"/> 6061 <input type="checkbox"/> 7075 <input type="checkbox"/> 304
2	同步带轮	1	材料	<input type="checkbox"/> 45 <input checked="" type="checkbox"/> Q235 <input type="checkbox"/> 6061 <input type="checkbox"/> 7075 <input type="checkbox"/> 304
1	托辊包胶轮1	1	材料	Q235+聚氨酯

标记处数	更改文件号	签字	日期
设计	杨鹤祺	日期	2024.01.17
校核		标准审查	
审核		审定	
工艺审查		批准	

包胶托辊总装图 (台阶)			
表面粗糙度	3.2	1.6	0.8
阶段标记			
比例	1:1	版本	A
共	1	张	

CPU165-1027(台阶)

苏州希倍优辊轮有限公司
Suzhou Xibeiyou Roller Wheel Co., Ltd.

第 1 张