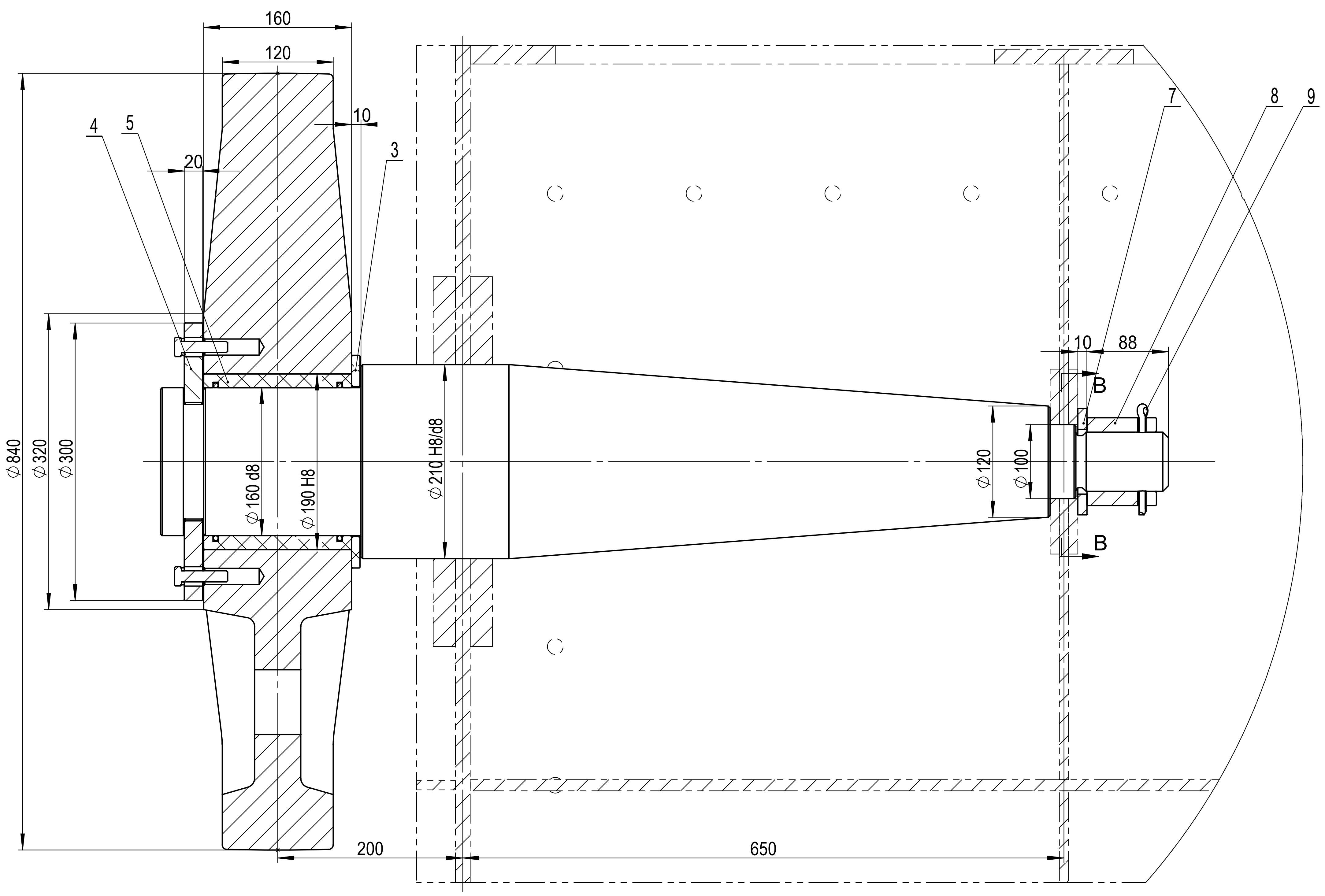
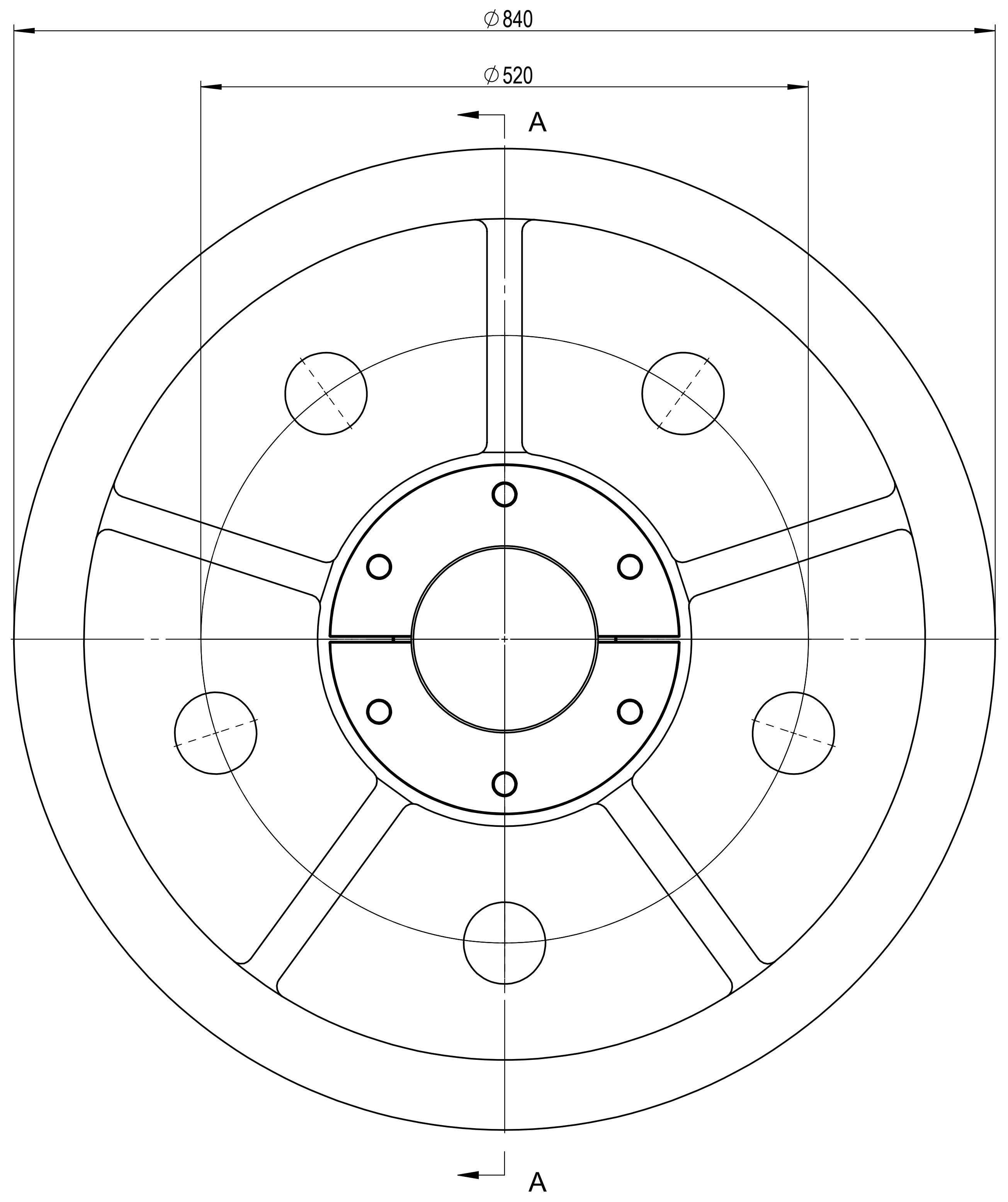
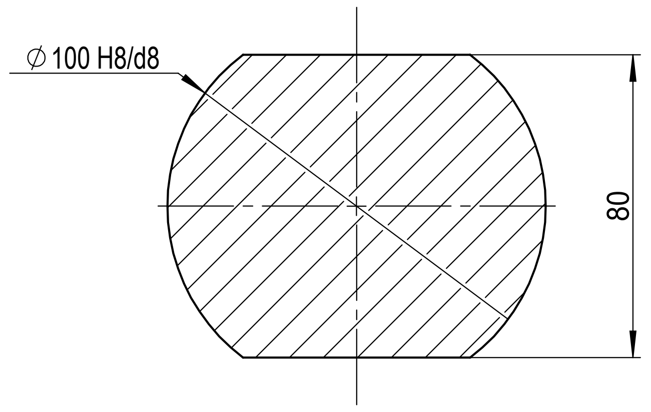
软件名称及版本	文件名	文件路径
SolidWorks 2014		

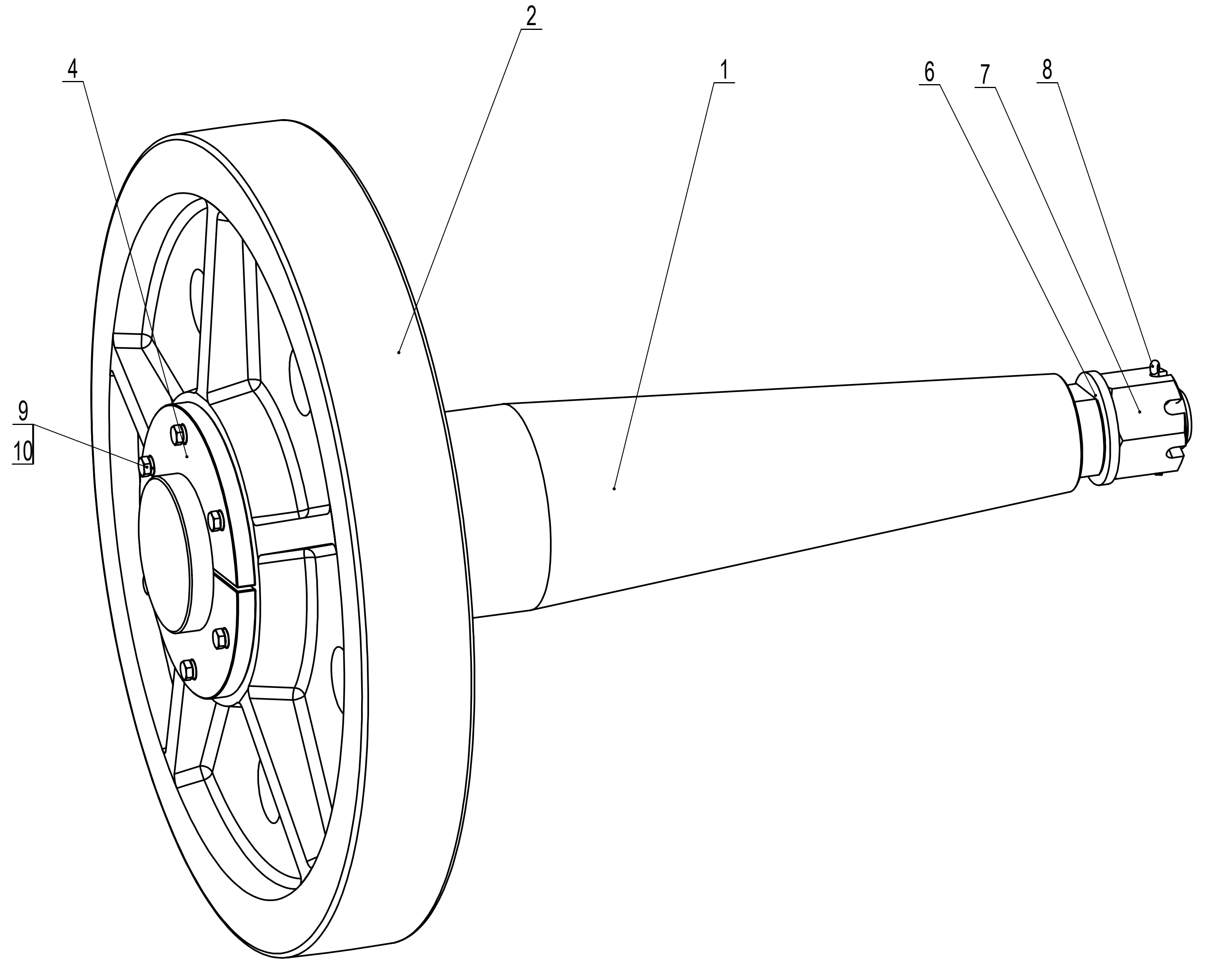
A - A


160
120
10
20
4
5
3
∅840
∅320
∅300
∅160 d8
∅190 H8
∅210 H8/d8
∅120
∅100
10
88
7
8
9
B
B
200
650



B - B
1:2





说明：
1、轮子在装配前对所有零件必须清洗赶紧涂上润滑油；
2、装配后轮子应转动均匀，无抖动和卡阻等不正常现象；
3、轮子(件号2)工作面加工后涂黄油保护，其余部位防腐按照合同文件要求；
4、八个主轮需在一个平面内，其中任意一主轮片里其他三个构成的平面偏差应小于1mm。

10	GB/T 5783	六角头螺栓 M20×60	A2-70	6	0.060	0.36	
9	GB/T 93	垫圈 20	A2-70	6	0.003	0.018	
8	GB.T 91	开口销 8×120	0Cr18Ni9Ti	1	0.1	0.1	
7	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3-05	螺母 M64	A2-70	1	2.8	2.8	
6	GB/T 97.1	平垫圈 64	A2-70	1	0.5	0.5	
5		FZB08B 160×190×160-2RS	FZB-08	1	1.7	1.7	
4	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3-04	轴端挡板	Q235B	2	4.3	8.6	
3	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3-03	挡圈	ZQA19-4	1	0.2	0.2	
2	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3-02	∅840定轮	ZG35CrMo	1	355.1	355.1	
1	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3-01	轴	45#	1	182.1	182.1	
序号	代　号	名　　称	材料	数量	重量	小计	备注

中国电建集团中南勘测设计研究院有限公司
POWERCHINA ZHONGNAN ENGINEERING CORPORATION LIMITED

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	工作阀门总图　∅840定轮装置				
审查	蔡泽煜 20220901		发证单位	住房和城乡建设部		序号	材料	数量	重量	共 1 张
校核	孩喜永 20220901		设计证号	综合甲级A143000032		3	装配体	8	551.5	第 1 张
设计	张成 20220901		比例	1:5		图号	GJWL-SGT-主支-金结-CZ-15-3			