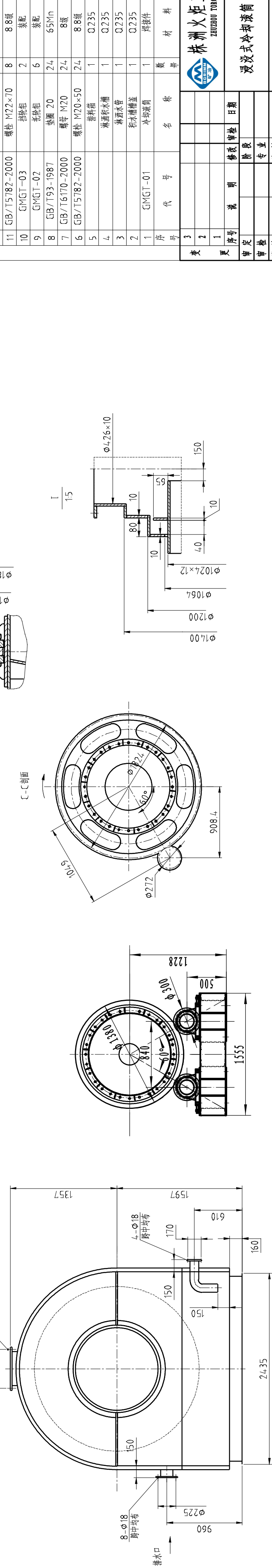


**技术要求**

- 1、本设备为整体结构，考虑到利于安装，冷却滚筒总长分为两段，相邻的两节用凸凹法兰，螺栓连接。设备及筒体内物料得均匀分布在设备的二个滚筒，即二组托轮中心位置上。
- 2、连接法兰装配时与凸齿条、滚圈一起安装在筒体内。
- 3、为节约用水，冷却水位置循环使用，在进入冷却水后尾端并打入水池。
- 4、本设备若接口为筒体头部中心线，在工艺设计时再进行调整。
- 5、本设备的基础标高由工艺确定。
- 6、按产品标准通用技术要求（JB/ZQ4000 1-86）检验。
- 7、本设备安装验收按“冶金机械设备安装工程施工及验收通用规范”（YB/J201-83）执行。

减速机 Z0650-25-1

21	GB/T 93-1987	轴圆 16	10	65Mn
20	GB/T 16170-2000	螺母 M16	10	8级
19	GB/T 5182-2000	螺栓 M16×65	10	8.8级
18	电板 Z200L2-6	电板	1	成品
17	GMGT-06	联轴器 II	1	装配
16	减速机 Z0650-31.5-1	减速机 I	1	成品
15	GMGT-05	联轴器 I	1	装配
14	GMGT-04	小齿轮组	1	装配
13	GB/T 93-1987	螺母 22	8	65Mn
12	GB/T 16170-2000	螺母 M22	8	8级
11	GB/T 5182-2000	螺栓 M22×70	8	8.8级
10	GMGT-03	排链组	2	装配
9	GMGT-02	托轮组	6	装配
8	GB/T 93-1987	垫圈 20	24	65Mn
7	GB/T 16170-2000	螺母 M20	24	8级
6	GB/T 5182-2000	螺栓 M20×50	24	8.8级
5		非标准件	1	Q235
4		油漆防腐	1	Q235
3		油漆防腐	1	Q235
2		油漆防腐	1	Q235
1	GMGT-01	冷却滚筒	1	外购件



变更	3	2	1	1
审核				
设计				
制图				
日期				
比例				
专业				
阶段				
修改单号				
日期				
材料				
重量				
张数				
共				