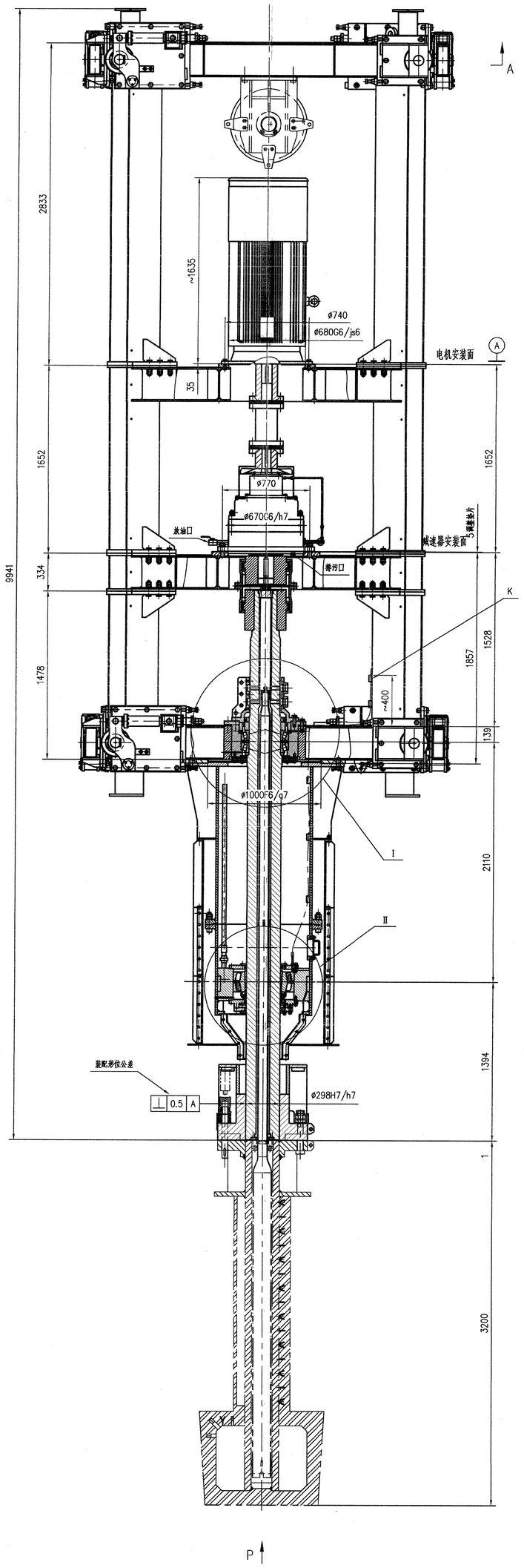
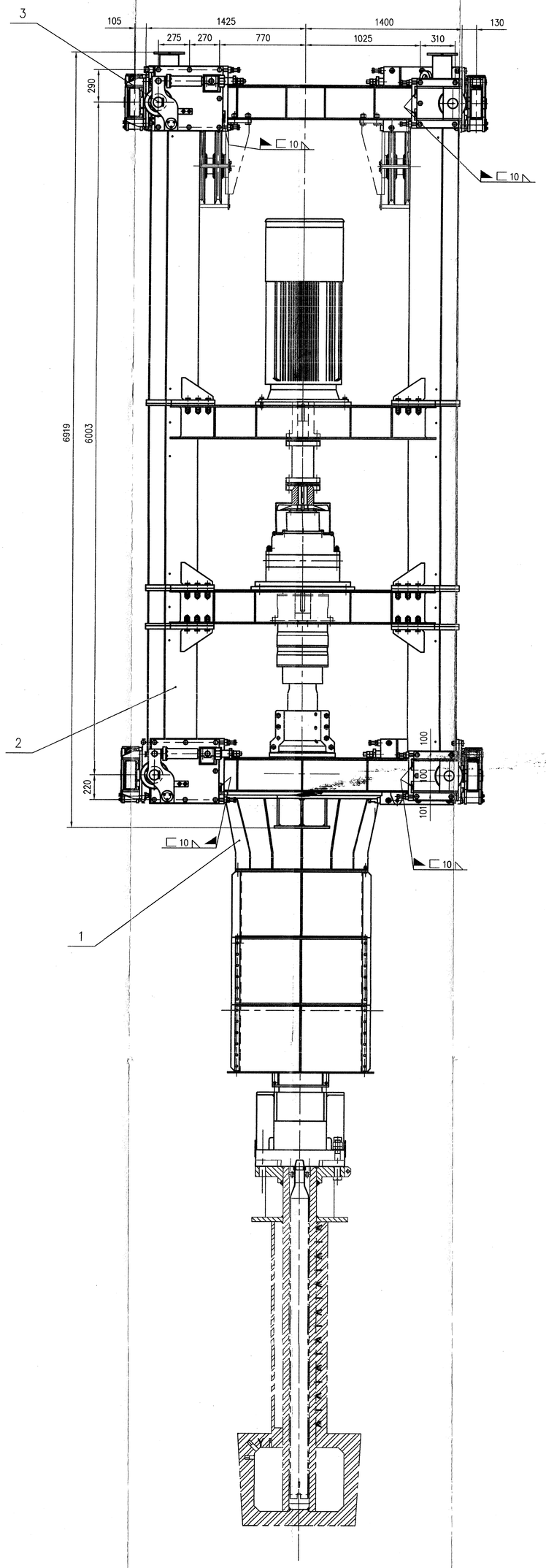
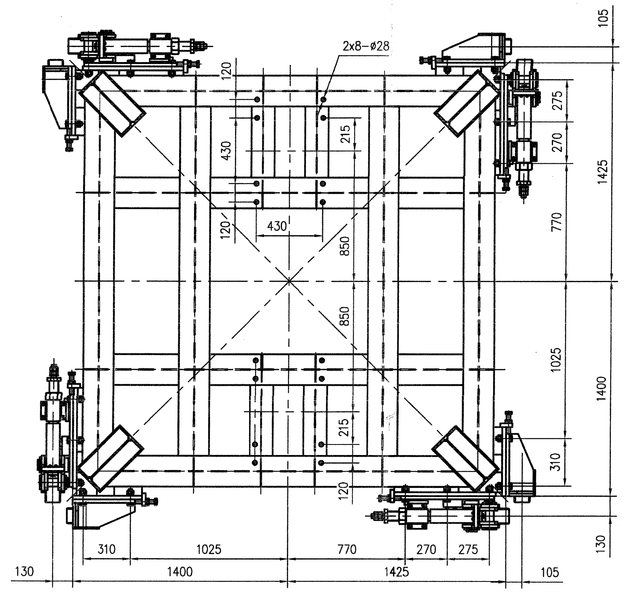
序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期

中冶赛迪工程技术股份有限公司
出图专用章
工程设计综合资质甲级
证书编号：A150000044
有效期：至2023年8月31日

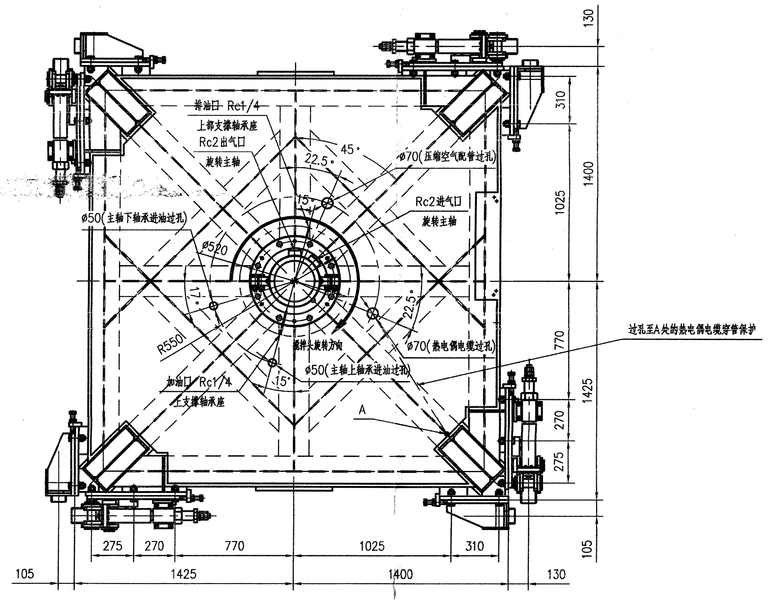




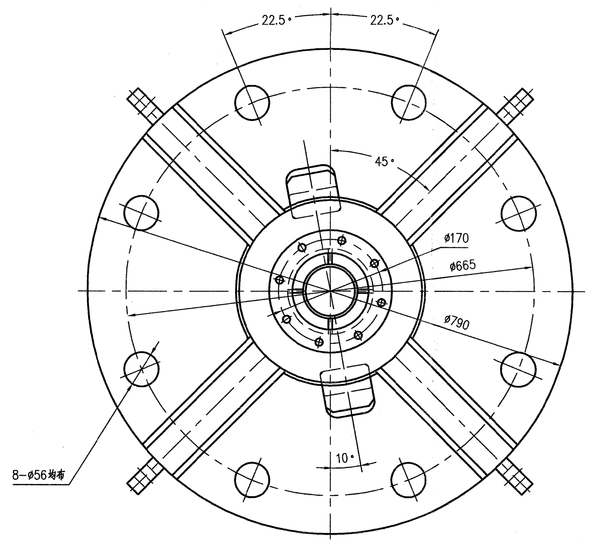
A–A



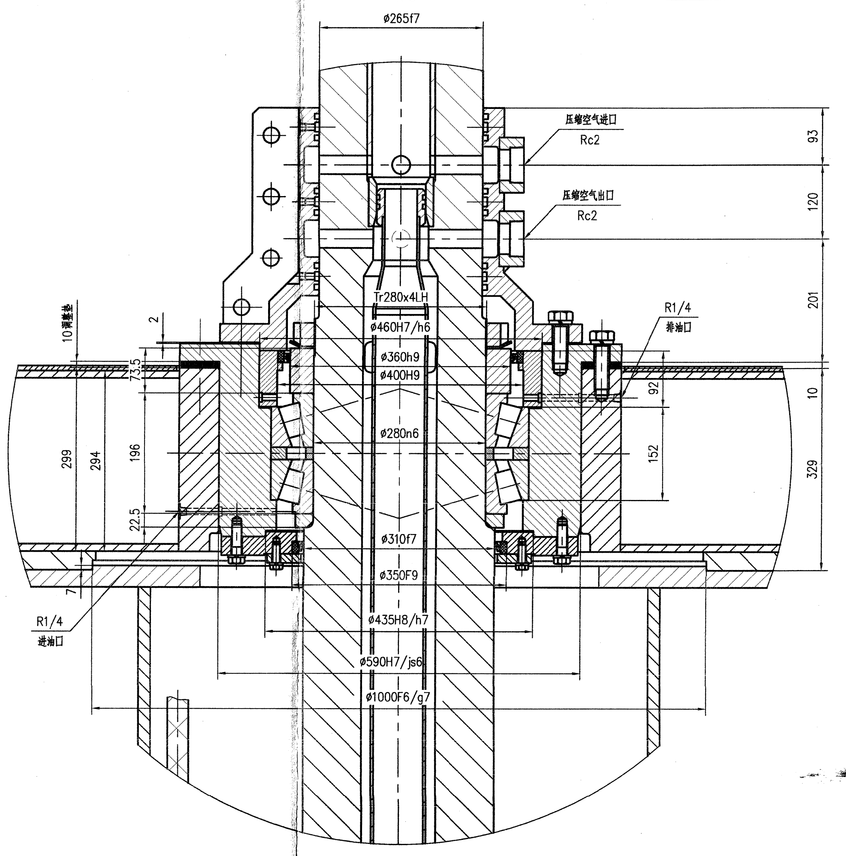
B–B



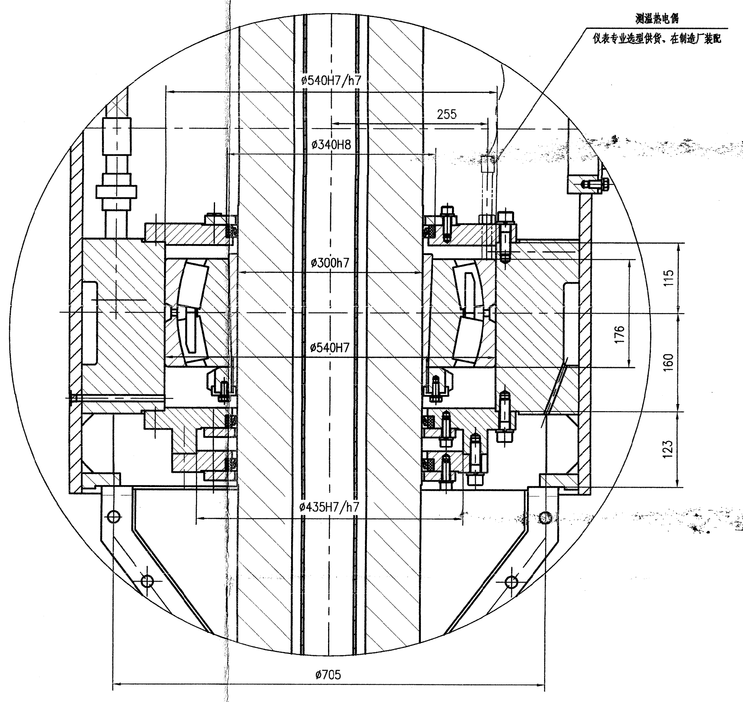
P向
1:4



I
1:5



II
1:5



技术要求

1. 本件在制造厂预组装，检查合格后一体发货，发货时注意各部件保护以防碰伤及异物进入等，发货及现场存放注意采取防水防尘措施。
2. 升降小车上导轮挡块待导轮在施工现场调整安装完毕后再焊死，采用E4303焊条按GB/T5117-E4303-1焊丝连续焊接。
3. 导轮在施工现场调整安装位置，调整安装要求见导轮安装图及《KR眼镜设备安装说明书》。
4. 本设备在制造厂内预组装，各转动部件应转动灵活无卡阻，各润滑点应填充润滑脂。
5. 设备在制造厂组装完毕后，应保证主轴相对于电机安装面的垂直度如图示，必要时可在车架组装处加设调整钢垫。
6. 旋转装置装配时注意各气孔、油孔位置，防护罩内的压缩空气金属软管及干油配管应在制造厂内配好，并将接头焊出升降小车最下层平台面板上部并可靠支撑，配管完成后再安装旋转装置保护罩。
7. 设备施工现场放入框架起吊完成后主轴铅垂度不大于0.1/1000，全长范围内不大于0.5mm。
8. 旋转主轴下轴承的油盒上应安装测温热电偶（仅表专业供货，发制造厂安装后发货），测温热电偶的电缆固定在图示隔热筒内壁，热电偶电缆先穿软管后再固定，软管材料由制造厂提供。电缆接头在图示=K=处预留孔平固后发货。
9. 设备运输时采取必要措施，使主轴可靠支撑，以防止主轴悬臂受力变形。
10. 设备涂装按《重型机械通用技术条件 涂装》JB/T5000.12-2007及钢厂统一规定执行。

12880117 2
2602.26
装
2012.12.22

比例	1:20	材质	装配图	
质量(kg)	24930			
部门负责人	王庆	王庆	2022.11.4	
主任工程师	王翔	王翔	2022.11.4	
主任设计师	房晓亮	房晓亮	2022.11.4	
审核	余杨	余杨	2022.11.3	
设计师	房晓亮	房晓亮		
制图	房晓亮	房晓亮		

CISDI 中冶赛迪

2 升降车装配

图号 12880115DR2004ME026-2 A 1/1

附件：本图纸及其附件设计成果，所有权属，专有技术及知识产权等，未经书面同意，不得转载、复制、提供或披露给第三方。
we did not in consultation with the owner of CISDI, all information and proprietary know-how contained herein are confidential, and shall not be reproduced, transmitted, disclosed or disclosed to any third party without the prior written consent of CISDI.