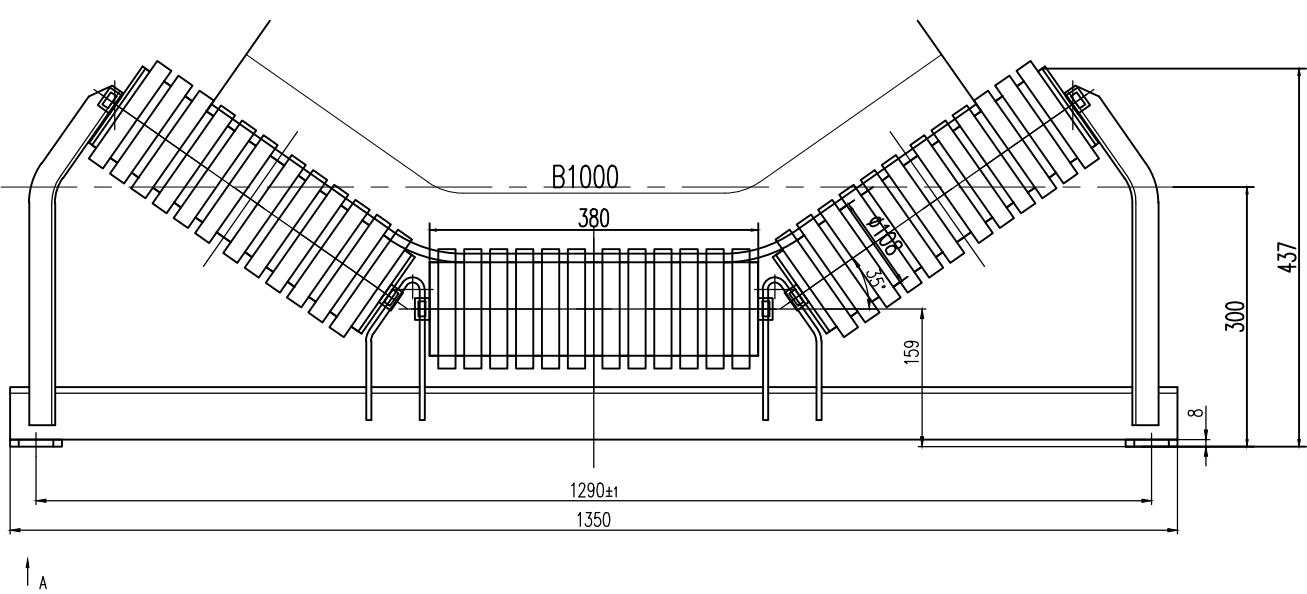


技术说明:

1. 轴承型号6205/C4。
2. 托辊轴承要求采用国内外知名品牌轴承，轴承密封采用双密封结构。
3. 喷涂工艺严格按照：除油、清洗；除锈、清洗；表调、磷化、清洗、干燥；喷涂、干燥，步骤执行。符合国家标准：GB8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》、GB/T13312《钢铁件涂装前除油程度检验方法》、GB/T13288《涂装前钢材表面粗糙度等级的评定》、GB1720《漆膜附着力测定法》、GB1764《漆膜厚度测定法》、GB3181《漆膜颜色标准》。
4. 本订货简图不包含与中间架连接用的紧固件。
5. 缓冲胶圈采用相关规范，需满足使用工况。

使用环境说明:

使用环境海拔1326m，环境温度-32℃~+38.2℃，潮湿，多尘。

						缓冲托辊35°	WM II 04C0723	
							材 料	成品件
标记	处数	分区	文件号	签名	年、月、日			
设计	孙亚杰		标准化					
校对			审定					
审核	朱干		批准				49.9	1:8
工艺			日期	2019.8.12		共 页		第 页
						WM [®] WINNER 河南威猛公司		