



技术要求

1. 本件放入产品螺栓孔前, 应保证螺栓及螺栓孔清洁, 无杂质、金属屑等, 并在螺纹表面涂润滑剂。
2. 本件在放入产品时应平稳, 缓慢操作, 如扭矩发生变化时, 应查明原因并采取措后再进行旋入旋出, 以免损伤产品螺纹孔。
3. 装配包装密封板, 旋紧压紧用螺母时, 不得带动本件轴向移动。
4. 存放、运输时螺栓应靠右端向下放置, 不得损伤螺纹。
5. 序号9图中未示出, 用于未装配螺栓的螺栓孔均防全。
6. 序号4分别装入序号3、序号9的密封槽中。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9	BH1634.164.50109007	密封板	1	尼龙6	0.9	0.9
8	BH1634.164.50109006	螺栓	1	2A12	8.5	8.5 细
7	BH1634.164.50109051	键14×9×80	1	45	0.08	0.08 细
6	BH1634.164.50109005	键	1	45	0.01	0.01 细
5	BH1634.164.50109004	压套	1	25	0.7	0.7 细
4	BH1634.164.50109003	O形密封圈164.5×5.3	2	EPDM-710	0.01	0.02
3	BH1634.164.50109002	密封板	1	尼龙6	0.41	0.41
2	BH1634.164.50109050	螺母M8×35	3	4.8	0.01	0.03 细
1	BH1634.164.50109001	轴	1	25	2.7	2.7 细
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
变径螺栓组件					中国一重 CFHI	
标记					装配件	
设计	王仰铭	分区	更改文件号	签字	年月日	
设计	王仰铭	19.12.31	标准化			
审核	王仰铭	19.12.31				
审核	王仰铭	19.12.31				
批准					共 2 张 第 1 张	
批准					BH1634.164.5010109	

Rev.0	首版				
日期	版本号	日期	修改描述	编制	审查 批准

管(组)件标识	图	状	田底图号	底图号	签字
---------	---	---	------	-----	----