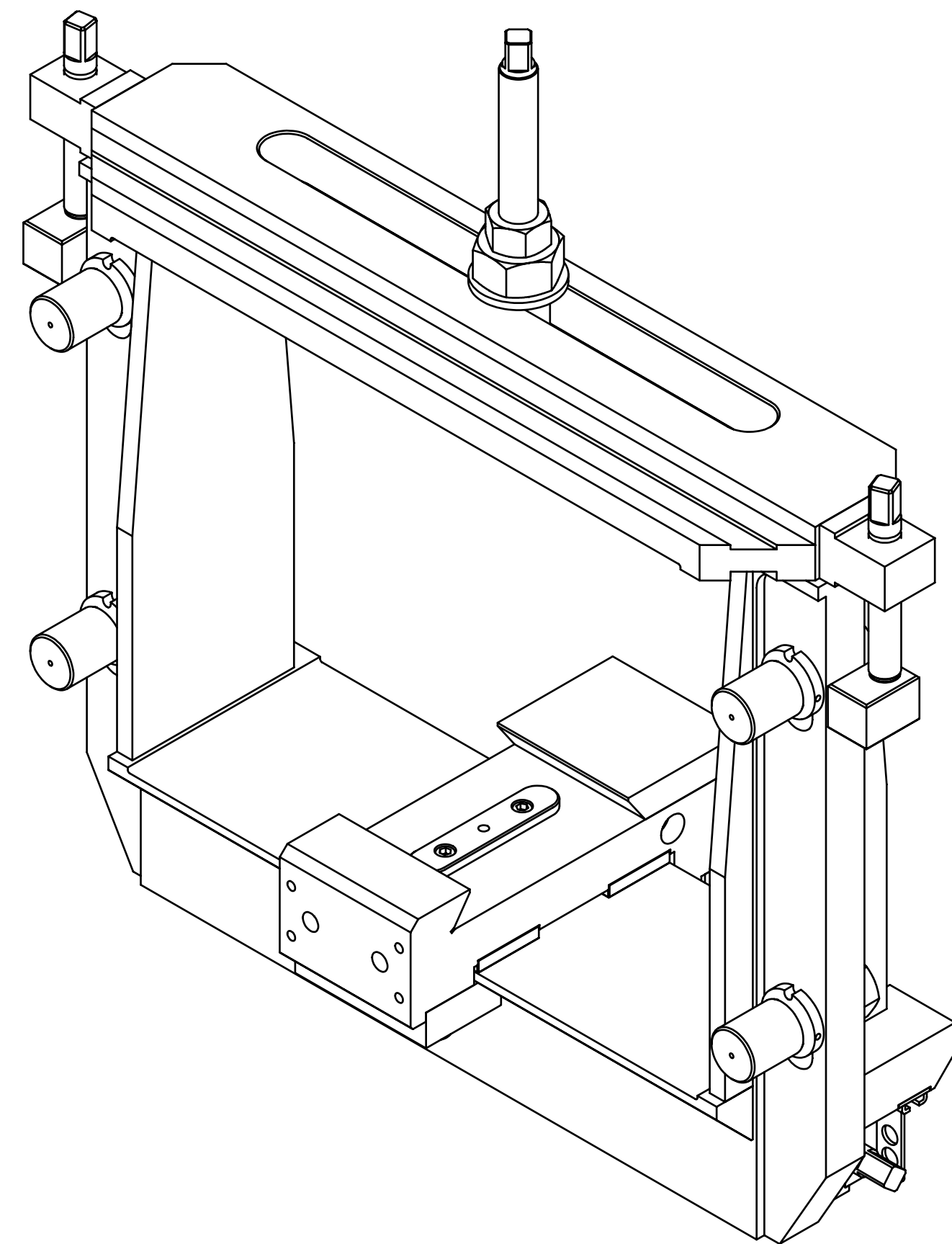
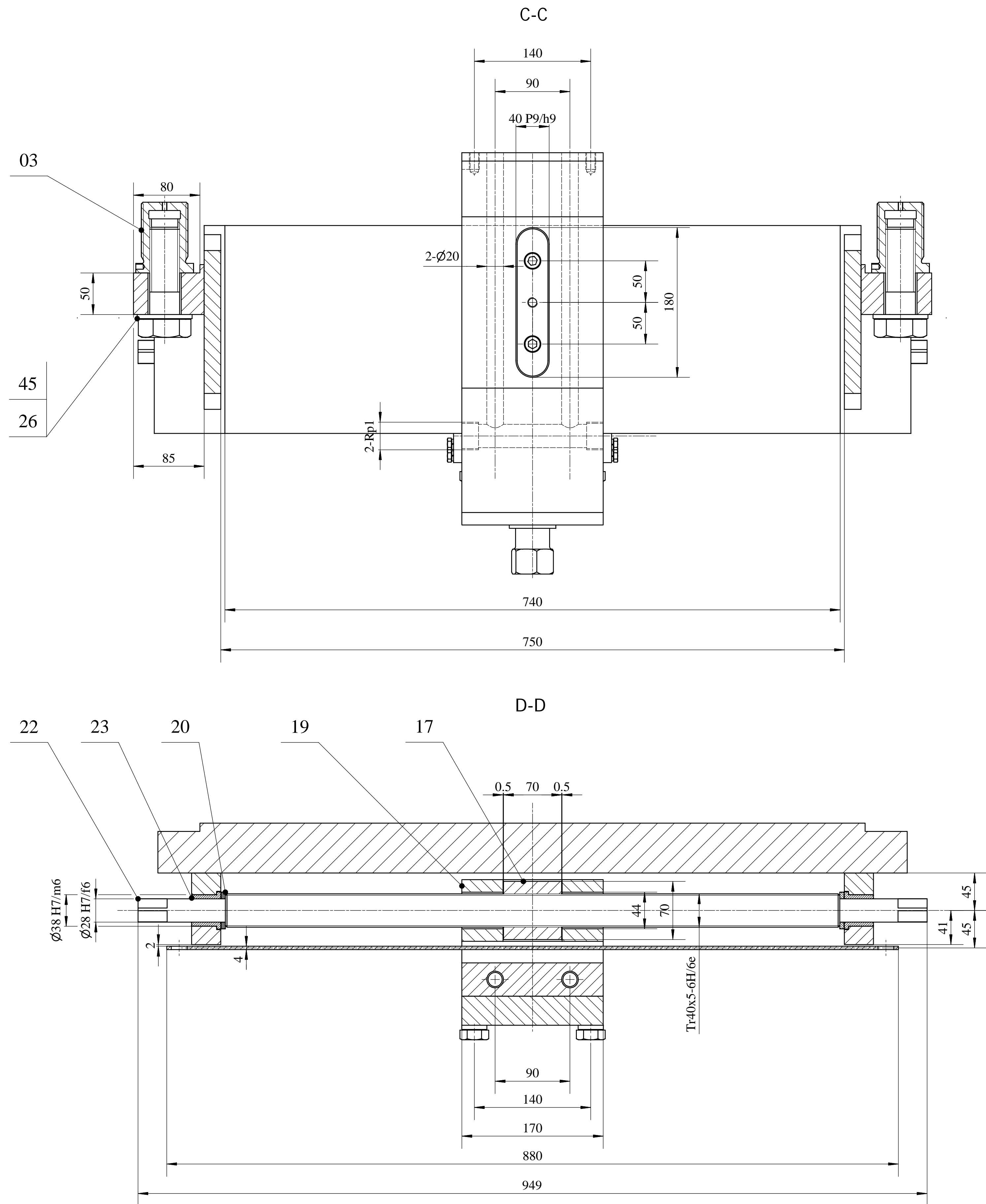
[illegible]



1. 设备制造后在制造厂内按《装配通用技术条件》YB/T036.18-92进行装配。
2. 零件图上机加工非配合线性尺寸的未注公差按GB/T1804-92规定的H级执行。
3. 零件图上机加工部分的未注形位公差，其直线度，平面度，同轴度和对称度按GB/T1184-1996规定的H级；平行度，垂直度，圆度和圆柱度按GB/T1184-1996中规定的H级。
4. 在装配过程中若有需要装配时焊接的零部件，挡块，限位开关支座，管夹等，则要将其与相应零部件的位置调整固定后进行焊接。
5. 装配后在各润滑部位上允涂适当种类足量的润滑介质。
6. 铸件非加工面上未注的尺寸公差按GB6414-86规定的CT12级。
7. 设备制造装配及出厂前的涂装按《涂装通用技术条件》YB/T036.19-92执行。设备表面的涂漆颜色按车间统一规定。
8. 设备在生产厂的安装工程施工及验收规范—轧钢设备》YB9249-93中同类设备的规定。

1. 件30垫块安装时调整后焊于轧机支撑块上
2. 安装完毕后，若件26丝杠与件24衬垫的间隙小于0.5mm，可通过磨削件24的端面调整
3. 安装完毕后，若件20滑块（二）与件22托架的间隙小于0.2mm，并产生卡阻现象，可通过磨削件20的底面调整
4. 在件18滑槽中涂适量润滑油，使件19插板在滑槽中滑动灵活
5. 在件26丝杠上涂满足量润滑脂

[illegible]