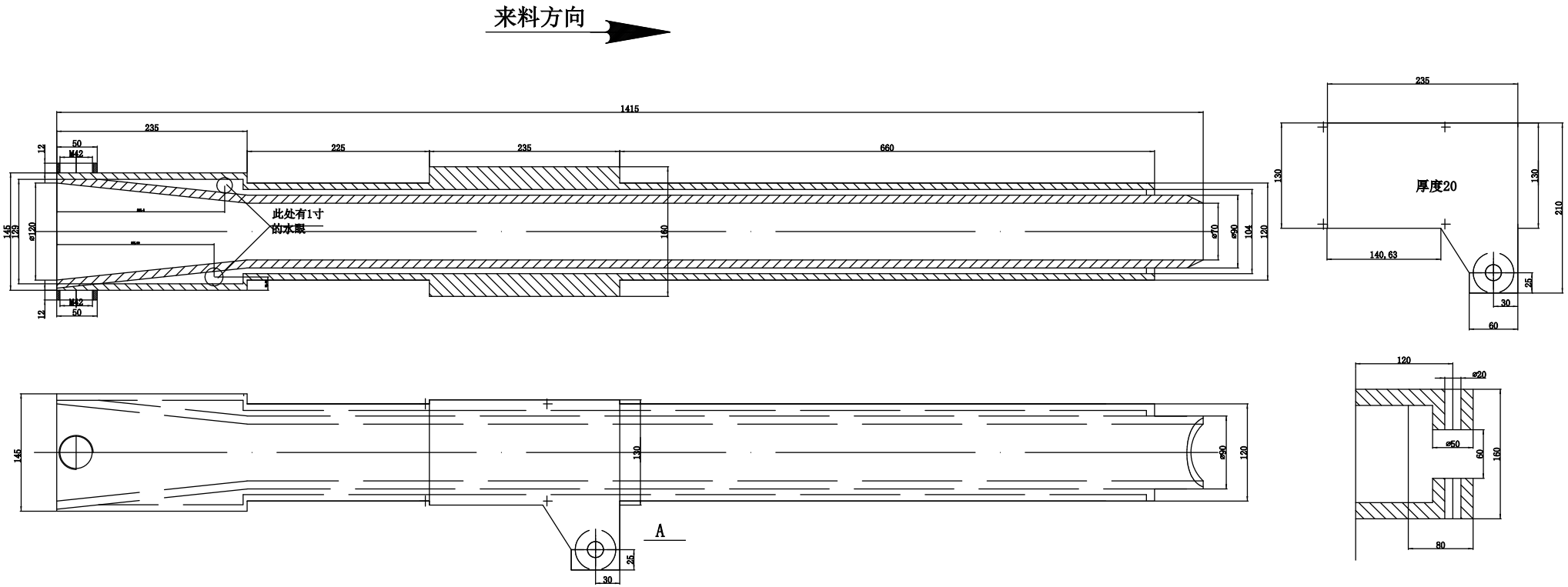

1、本图为2#飞剪剪前转辙器的现有结构，不带防划伤结构，需要在其出口位置底部增加防划伤托轮，托轮方向与轧制来料方向呈45°；

2、托轮使用RE90导轮，导轮中间带凹槽，并设置油气润滑接入点；

3、转辙器本体材质为2Cr13，托轮材质Cr12MoV，托轮轴承选用SKF；

4、出口增加托轮后，不得改变转辙器总长度，不得降低转辙器整体强度；

5、上述转辙器结构仅供参考，供货厂家可根据现场实际进行改动，取消转辙器水冷结构，但不得影响使用和降低寿命。