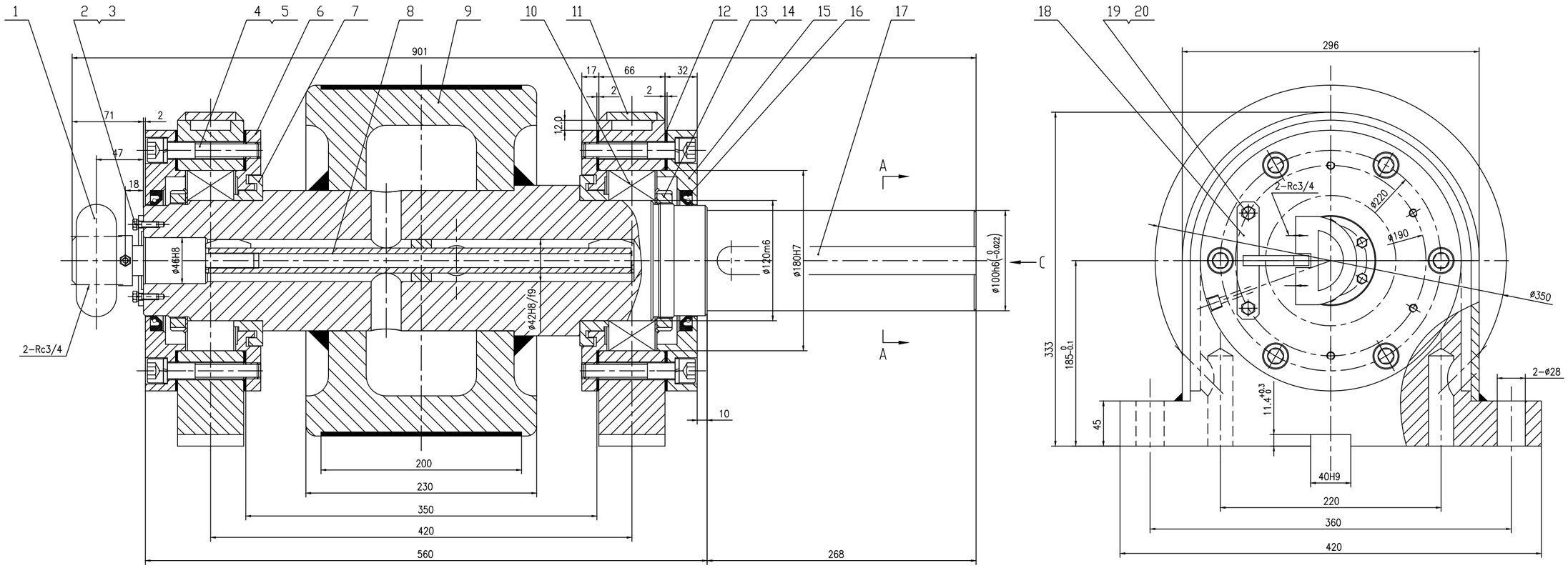
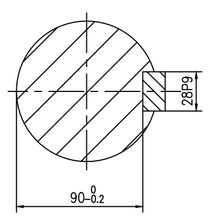
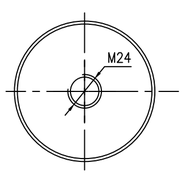


A-A



CÏ?



工艺过程:

1、组:装配(轴承采用油气润滑),保证辊子转动灵活

2、水压试验:压力1.0MPa,保压30分钟,不得渗漏

技术要求

1、装配时轴承座、轴承应用汽油进行清洗,不得有任何灰尘、铁屑等杂物
2、装配完毕后,应保证辊子转动灵活,平稳,不得有卡阻现象
3、装配完毕后,应将轴承座及辊子用水汽吹扫干净,并防止杂物堵塞
4、装配前形形密封圈用动面上涂二硫化钼润滑剂
5、装配后进行通水及水压试验,试验压力1.0MPa,保压30分钟,不得渗漏
4、件15上的油孔方向按往复机润滑外加水泵压配管
5、件1旋转接头方向按往复机润滑外加水泵压配

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
20	GB/T93-87	垫圈8	2	65Mn			
19	GB5782-2000	螺栓M8X25	2	8.8	0.04	0.08	
18	R0502076.K202040	挡块	1	Q235A	1.85	1.85	
17	GB1079-79	键C28X260	1	45			
16	GB9877.1-1988	高密度编织FB110X140X12G	2	成品			
15	R0502076.K202004	滚筒	2	Q235A	8.59	17.18	
14	GB858-88	垫圈115	2	Q235A	0.09	0.18	
13	GB810-88	小圆螺母M115X2	2	Q235A	0.57	1.14	
12	R0502076.K202003	自制铁芯Φ260XΦ180X2	4	石棉橡胶板			
11	R0502076.K202030	轴承座	2	焊接件	24.7	49.4	
10	GB/T288-94	轴承23024C	2	成品	4.3	8.6	Φ180/Φ120X46
9	R0502076.K202020	平型驱动辊	1	焊接件	165.5	165.5	
8	R0502076.K202010	导流管	1	焊接件	1.65	1.65	
7	R0502076.K202002	迷宫圈(二)	2	Q235A	1.72	3.44	
6	R0502076.K202001	迷宫圈(一)	2	Q235A	4.75	9.5	
5	GB/T93-87	垫圈16	12	65Mn			
4	GB/T70.1-85	内六角螺钉M16X95	12	8.8	0.15	1.8	
3	GB/T93-87	垫圈6	6	65Mn			
2	GB/T5782-2000	螺栓M6X20	6	8.8	0.03	0.18	
1	9972006/T0002	旋转接头Rc3/4	1	成品	3.98	3.98	滕州飞波公司

标记	处数	更改文件号	签字	日期	平型驱动辊装配	R0502076.K202000	
设计		标准化				质量	比例
校对		审定				267.5	1:2
审核		批准			部件	共 张	第 张
工艺审查		日期				泰皇高端海科技开发有限公司	