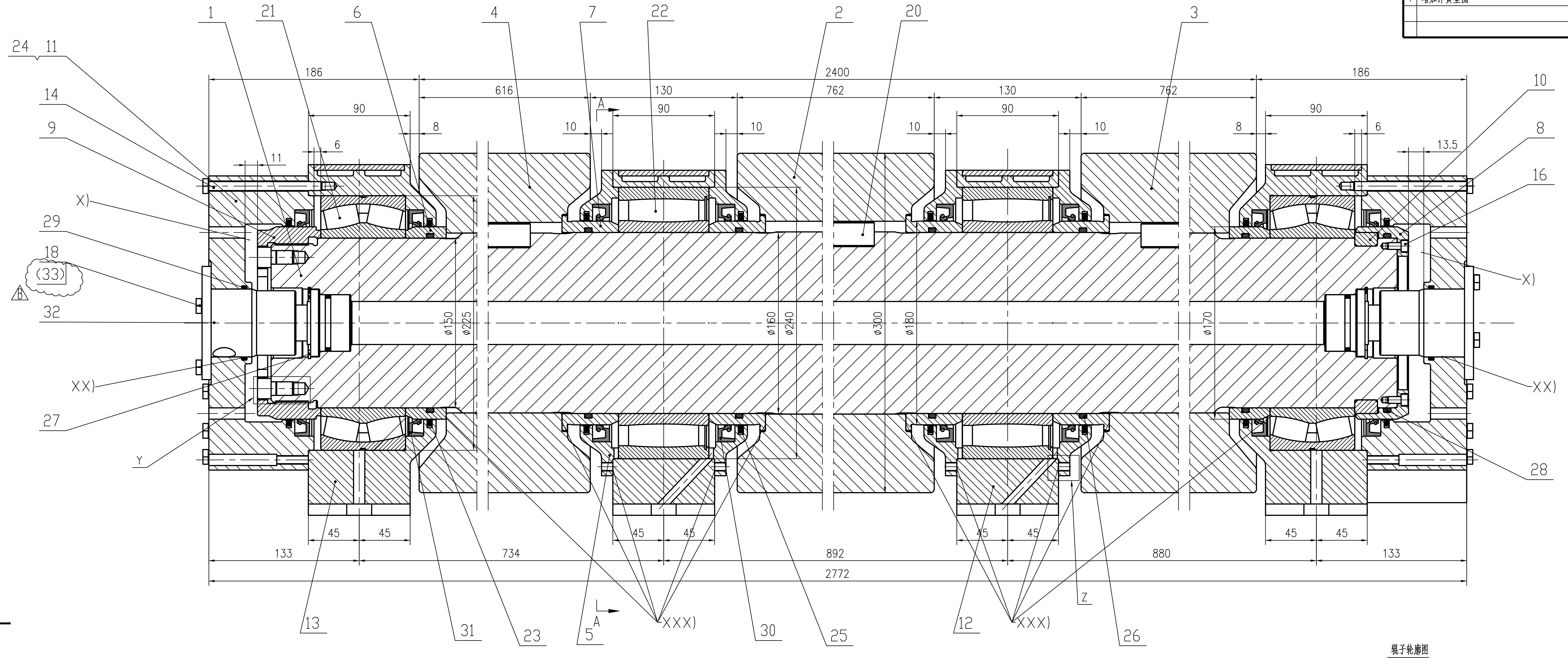
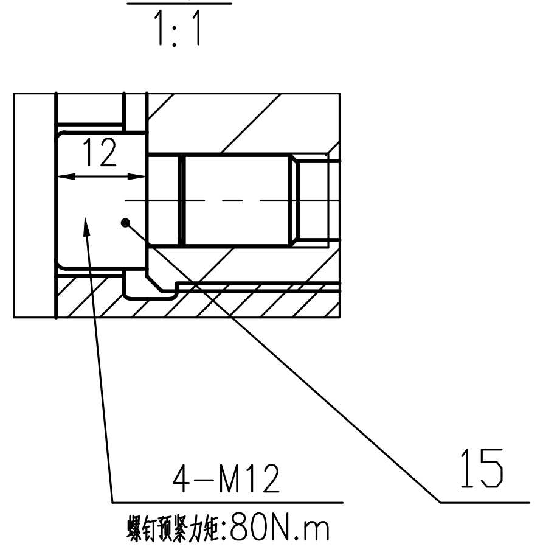
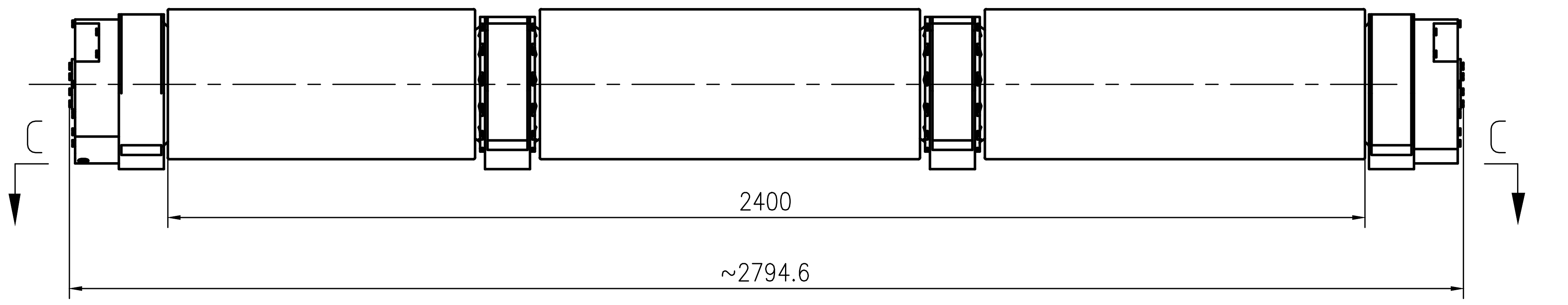
序次	更改原因及内容	修改人	日　期	审核人	日　期
1	增加弹簧垫圈	李娟	2024.2.27	何亚莉	2024.2.27


1
21
6
4
7
22
2
20
3
24
11
14
9
X)
29
18
(33)
B
32
XX)
27
Y
10
8
16
X)
XX)
28
X
13
31
23
5
A
XXX)
30
25
12
Z
26
186
2400
616
130
762
90
8
10
6
11
13.5
ø150
ø225
ø160
ø240
ø300
ø180
ø170
45
133
734
892
880
2772

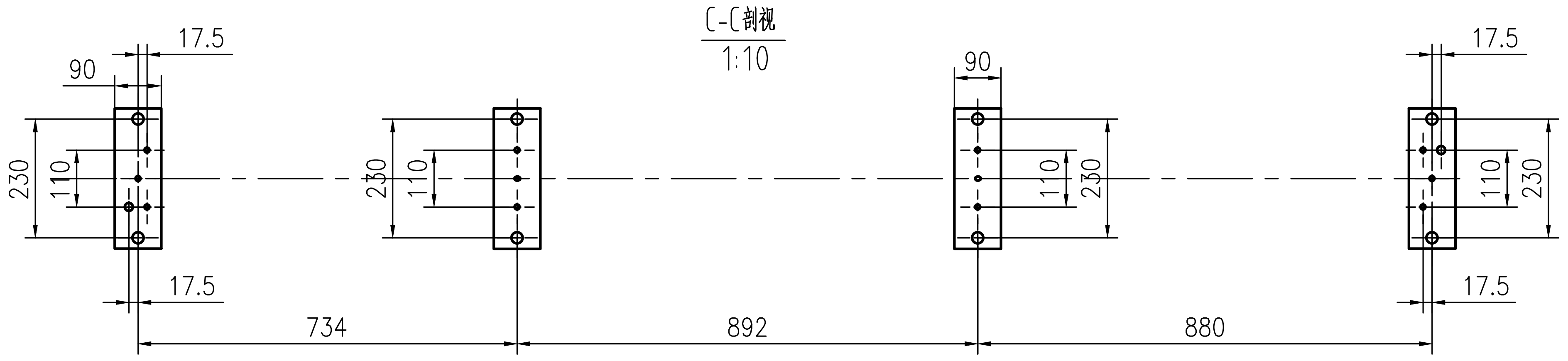
Y放大
1:1


12
15
4-M12
螺栓预紧力矩:80N.m

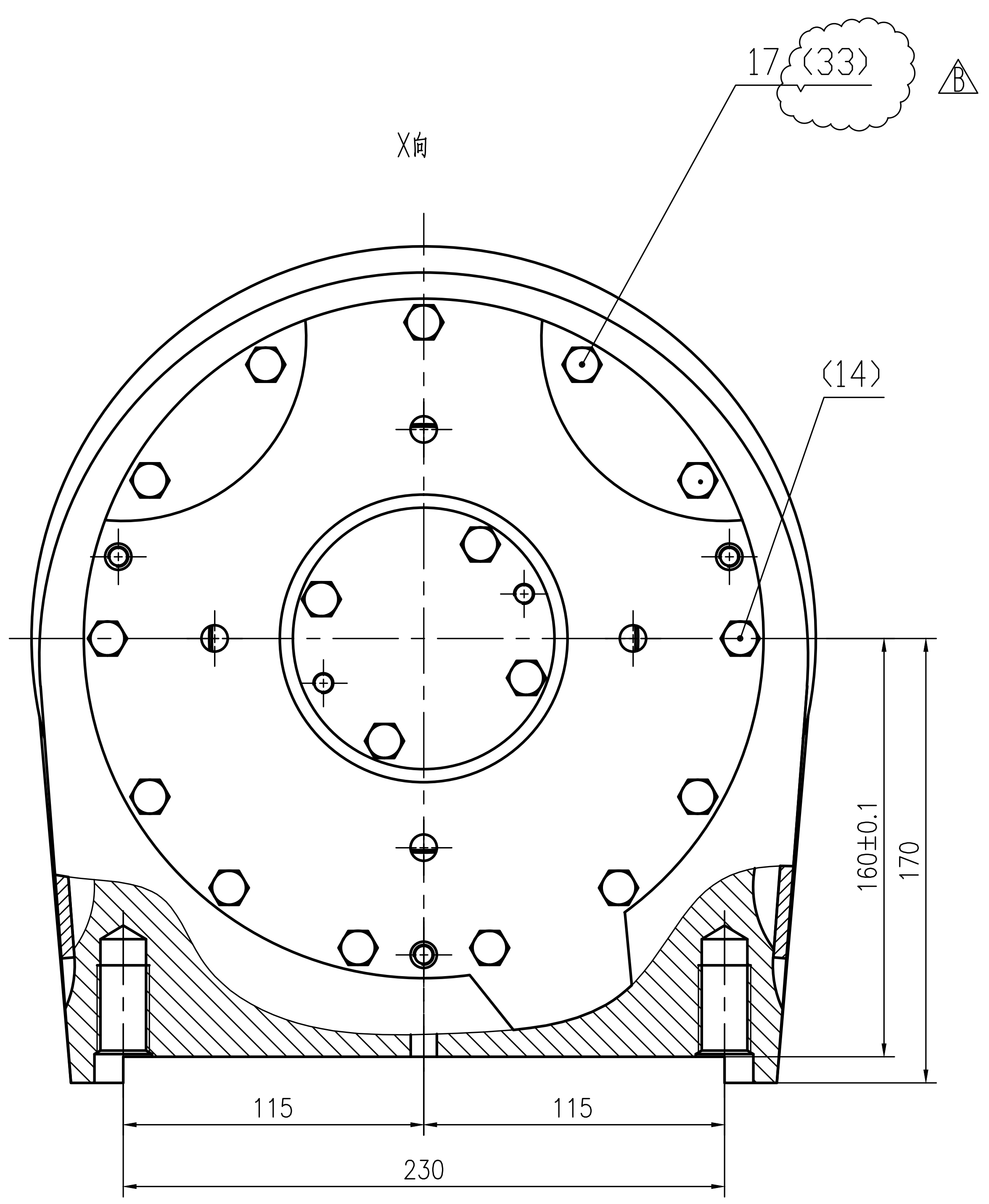
辊子轮廓图
1:10


C
C
2400
~2794.6

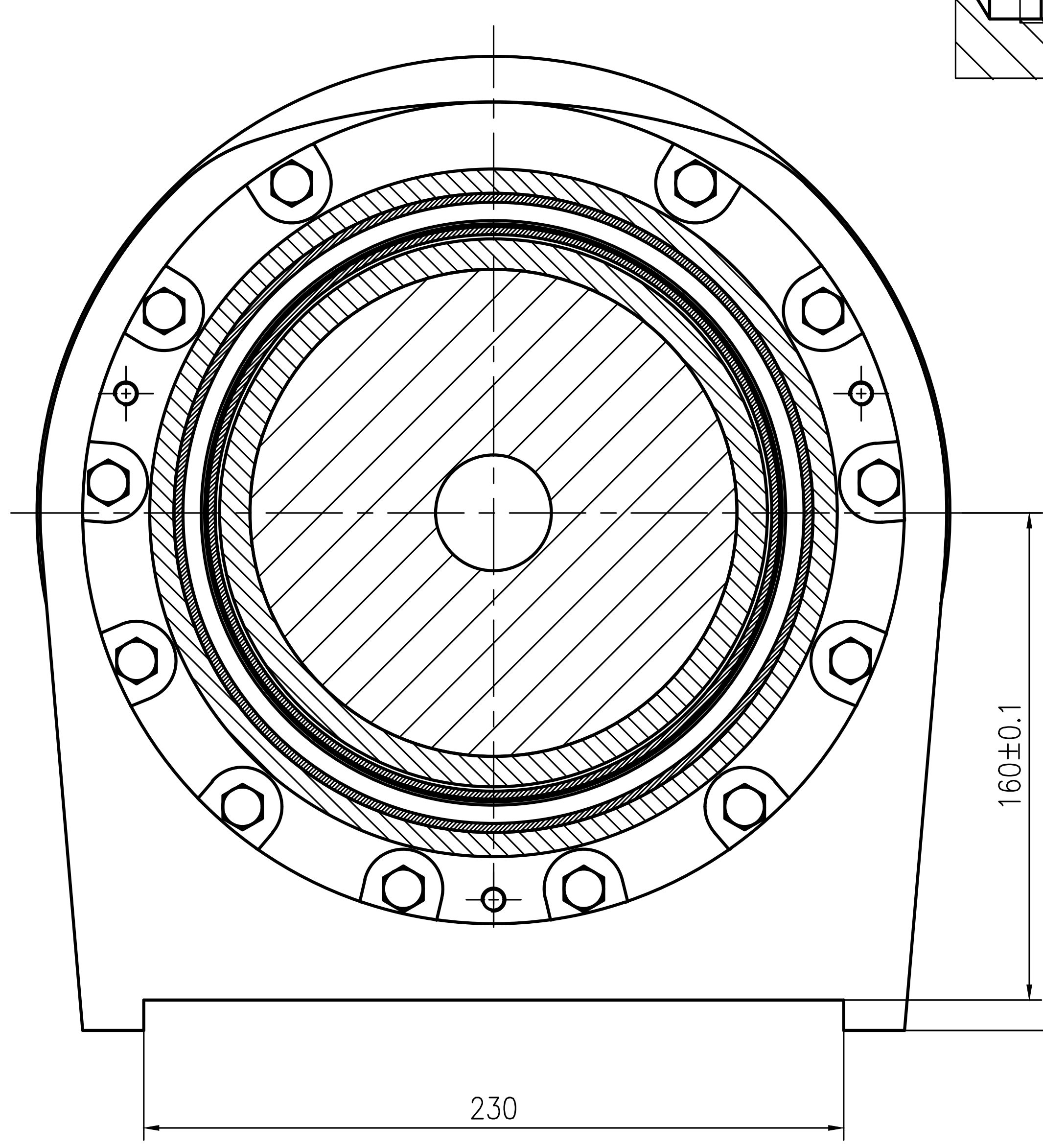
C-C剖视
1:10


90
17.5
230
110
734
892
880

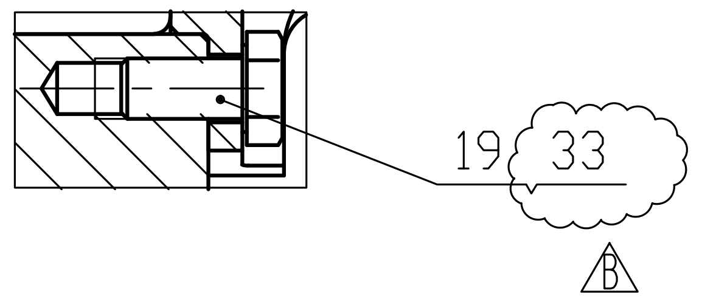
X向


17
(33)
B
(14)
160±0.1
170
115
115
230

A-A


160±0.1
170
230

Z
1:1



技术要求

1. 装配必须满足设计规定的相关尺寸及公差值要求。
2. 装配前必须对所有的零部件进行清洗，不得有切屑、油污、杂质等，方可进行安装。
3. 装配后检查辊子的转动应当灵活无卡阻现象。
4. 密封圈的安装方向应严格按图示方向安装。
5. 以件10定位，依次将辊套轴承等在件1上压靠到位，再以750N.m的力矩拧紧件9，视情况反转件9与件1，对齐最近一组螺纹孔，按要求拧入件15。
6. 进行水压试验：工作压力为0.8MPa，试验压力为1.2MPa，保压30分钟，不得有渗漏现象。
7. 辊子装配时，辊子与芯轴之间涂耐高温防锈铜泥。
   铜泥代号为PBC.POLY-BUTYL-CUPRYSIL，德国K.S.PAUL GMBH生产，北京乐可公司代理。

注意:

X)　填充润滑脂
XX)　旋转接头表面涂抹润滑脂
XXX)　标识处贴合表面装配时应涂乐泰厌氧胶进行密封，
　　乐泰胶型号为：LOCTITE 510

会　签

比　例	1:2	材质	装配体
质量(kg)	1434		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审　核			
设 计 师			
制　图			

CISDI 中冶赛迪

ø300自由辊装配

图号 00260078DR2115ME031-2　B　1/1

声明：本作品权益属中冶赛迪。所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied,duplicated, changed or altered,submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.