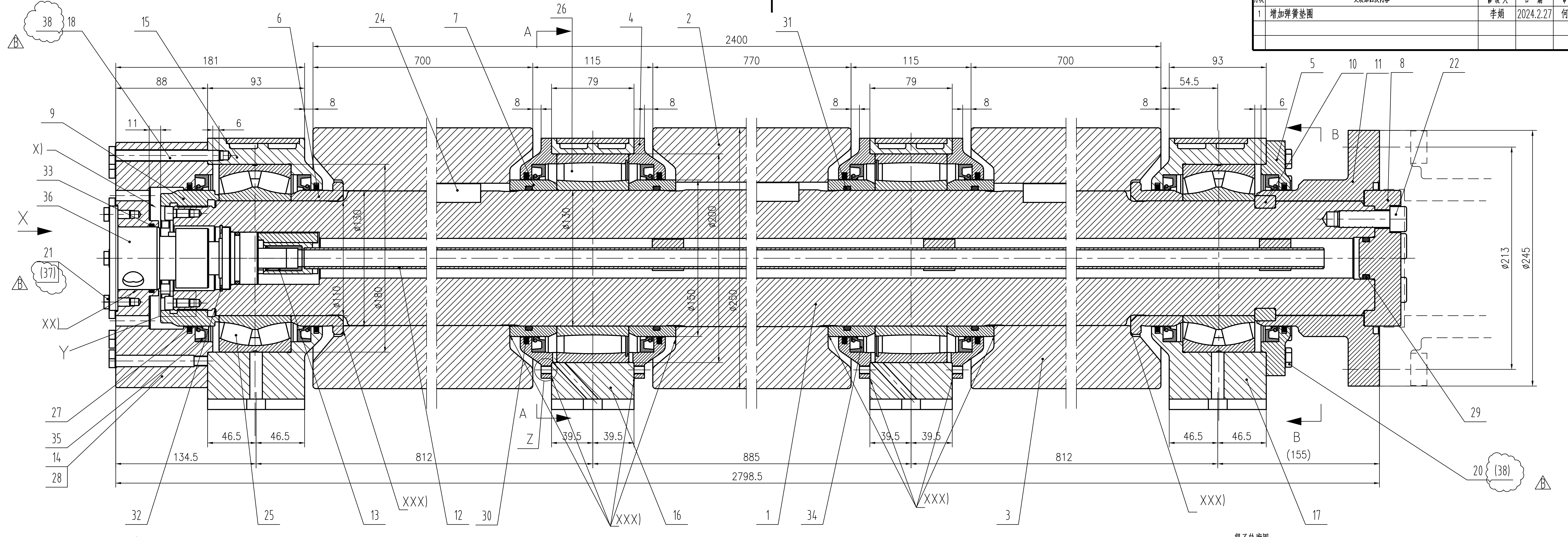
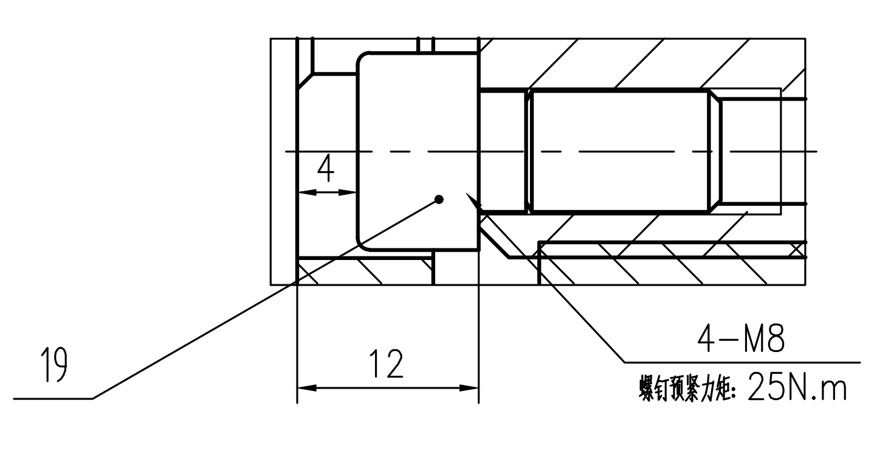
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1	增加弹簧垫圈	李娟	2024.2.27	何亚莉	2024.2.27



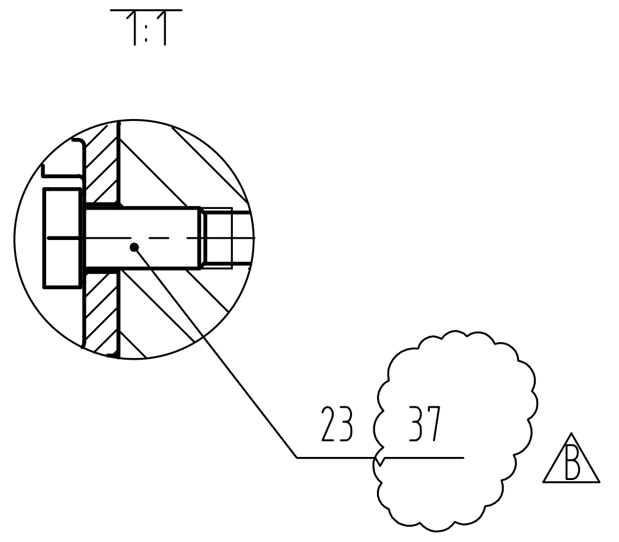
38
18
15
6
24
7
26
4
2
31
5
10
11
8
22
2400
181
88
93
700
115
79
770
115
79
700
93
54.5
8
6
11
A
B
X
Y
Z
9
X)
33
36
21
(37)
XX)
27
35
14
28
32
25
13
XXX)
12
30
16
1
34
3
17
29
20
(38)
ø130
ø110
ø180
ø150
ø200
ø250
ø213
ø245
46.5
39.5
134.5
812
885
2798.5
(155)

Y放大
2:1

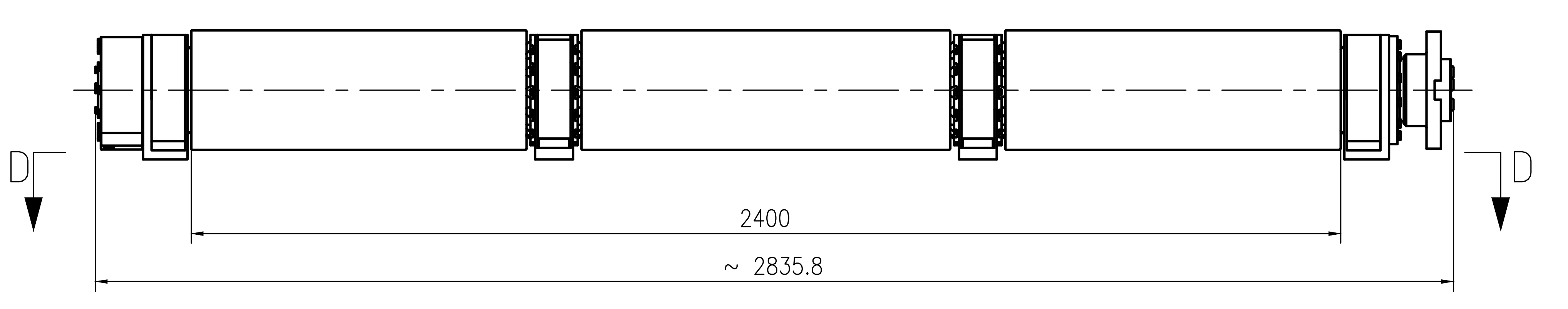


4
12
4-M8
螺钉预紧力矩：25N.m
19

Z放大
1:1

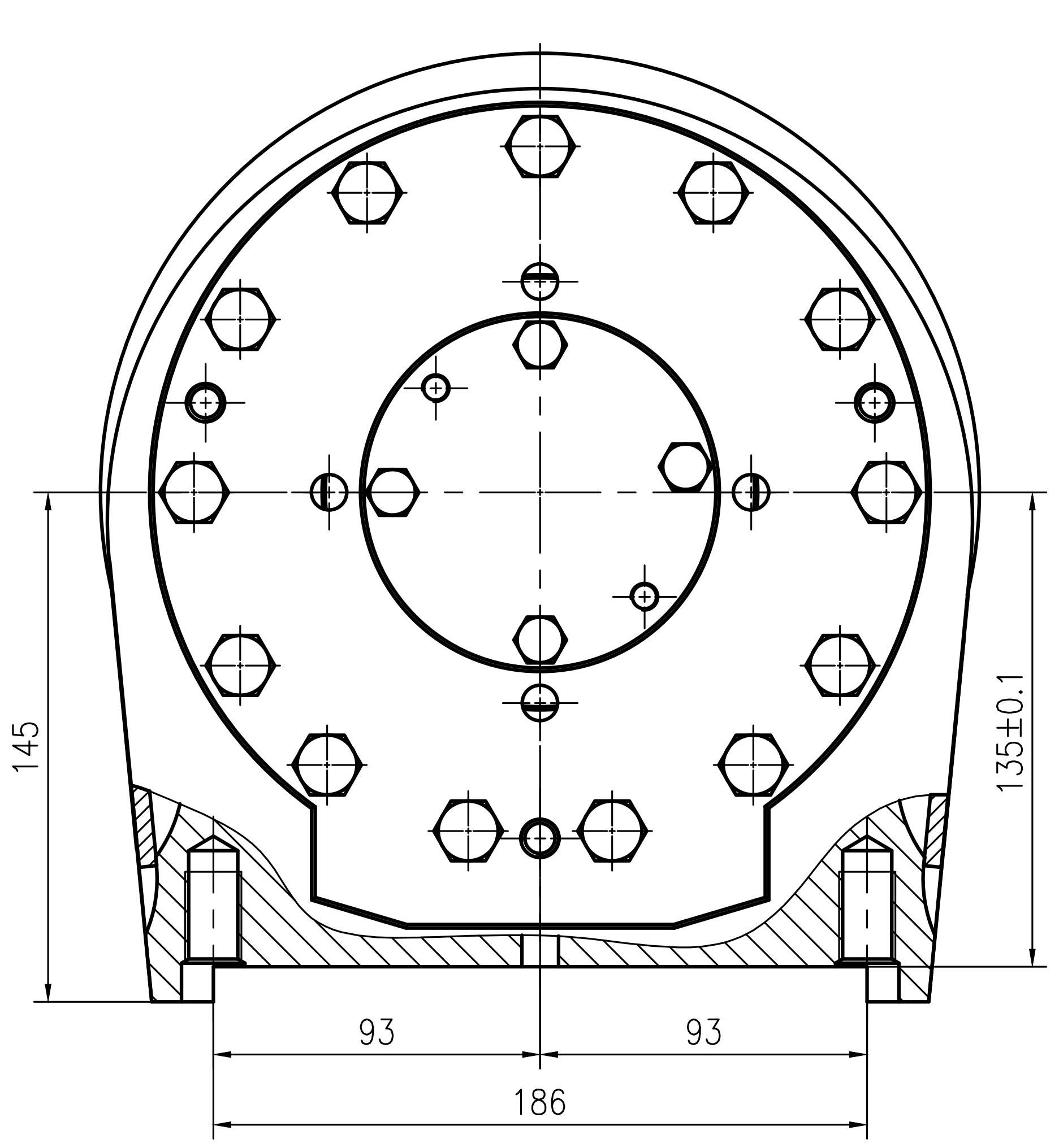


辊子轮廓图
1:10



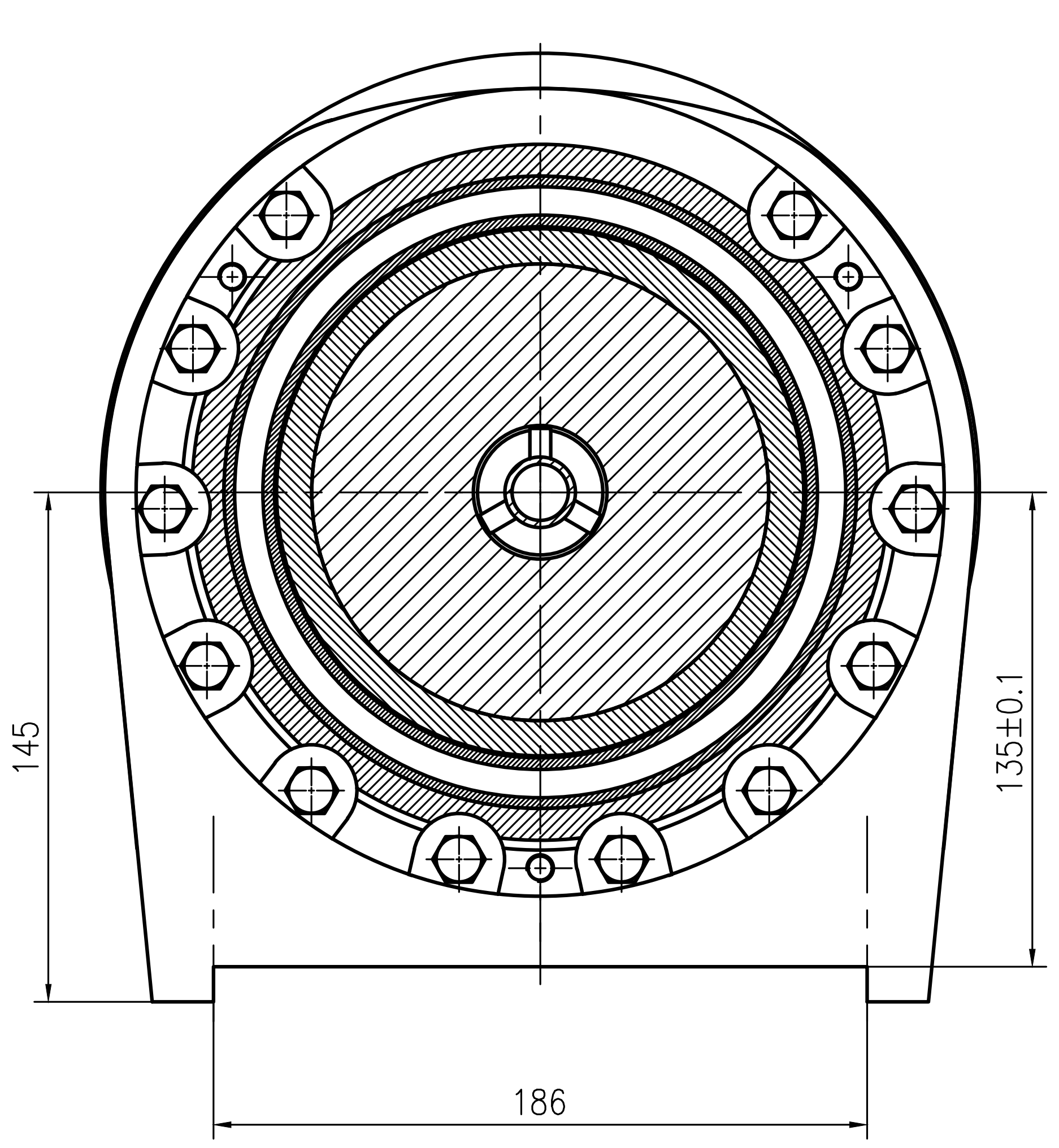
D
D
2400
~ 2835.8

X向



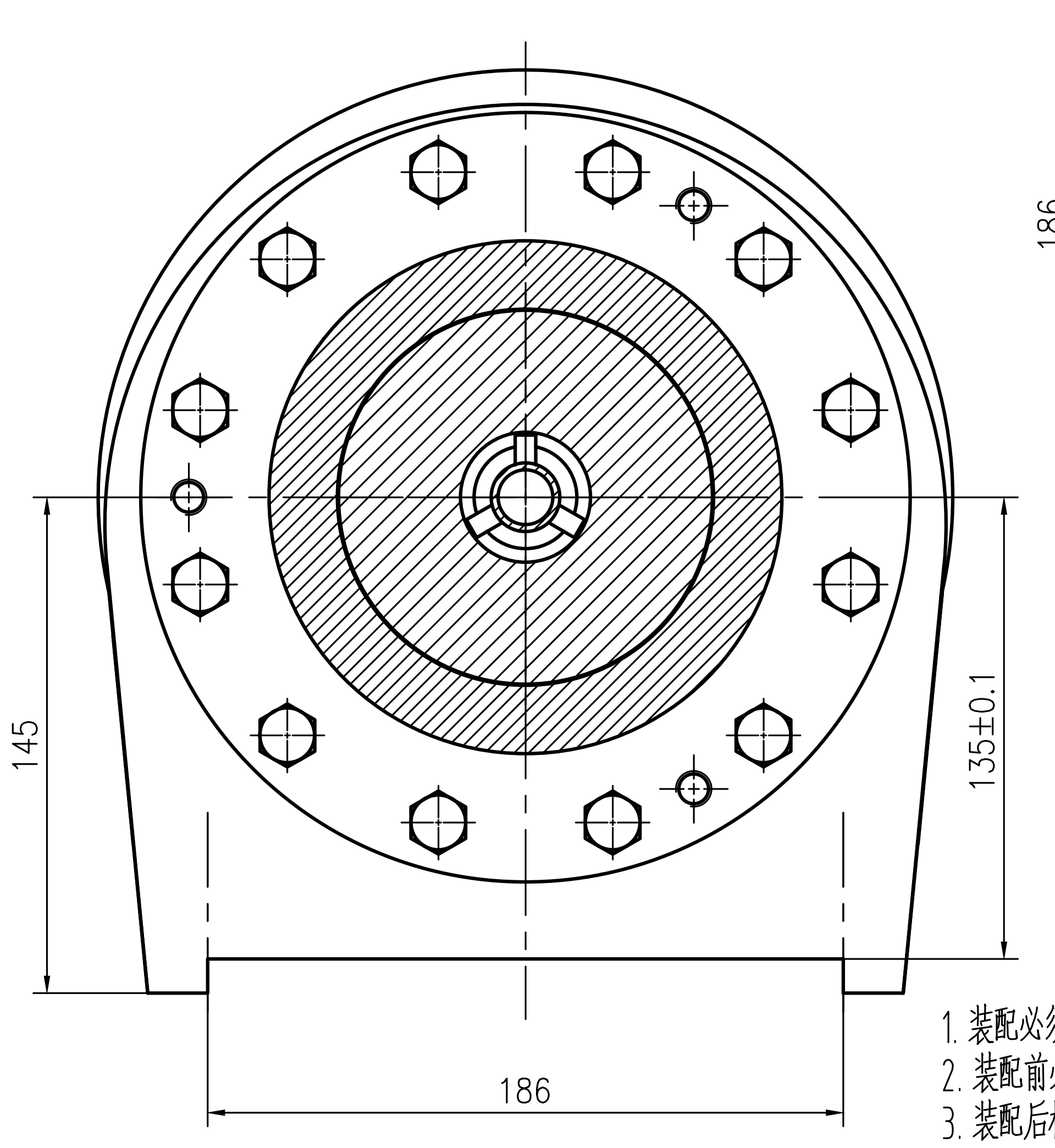
145
135±0.1
93
93
186

A-A



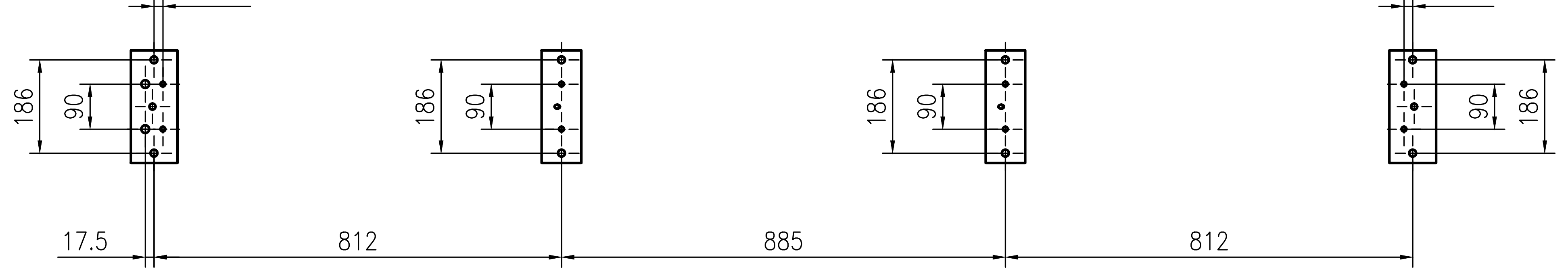
145
135±0.1
186

B-B



145
135±0.1
186

D-D剖视
1:10



17.5
186
90
17.5
812
885
812
17.5

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

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19。
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。

比例	1:2	材质	装配体	CISDI 中冶赛迪
质量(kg)	998			
部门负责人				φ250驱动辊装配
主任工程师				
主任设计师				
审核				
设计师				图号 00260078DR2115ME032-2 B 1/1
制图				

会签

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.