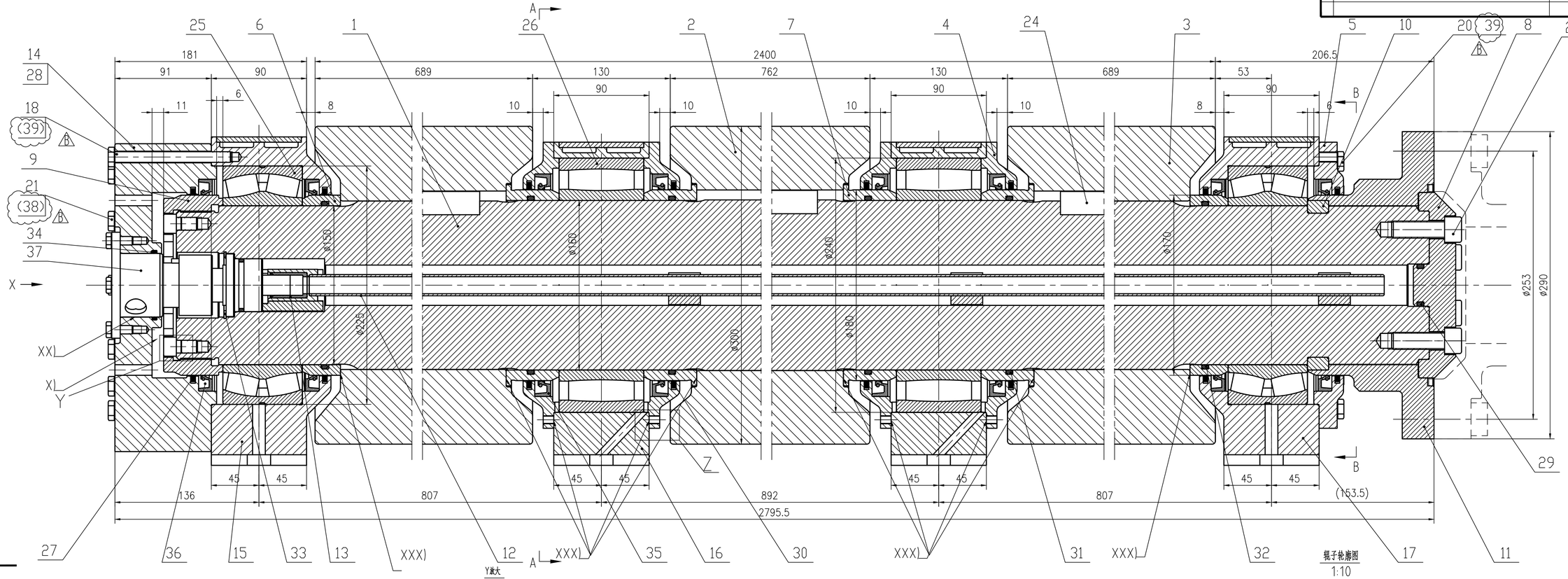
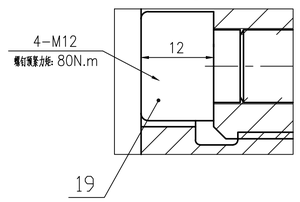
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期
1	增加弹簧垫圈	李娟	2024.2.27	何亚莉	2024.2.27

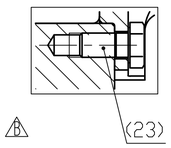


棍子轮廓图
1:10

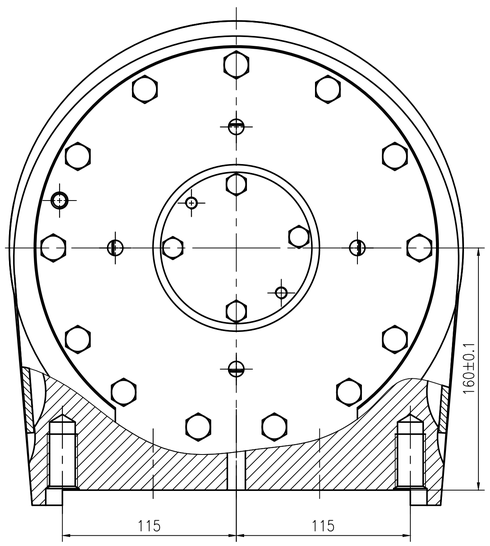
Y放大
2:1



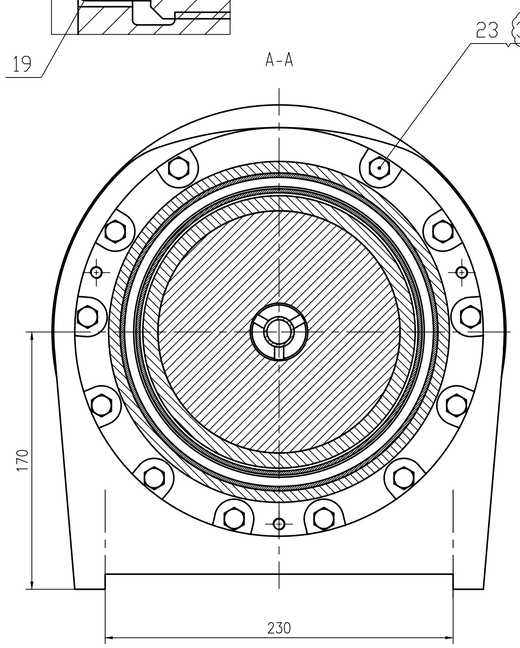
Z放大
1:1



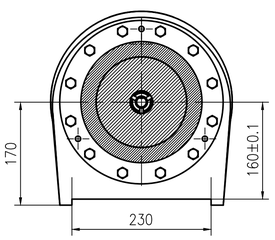
X向

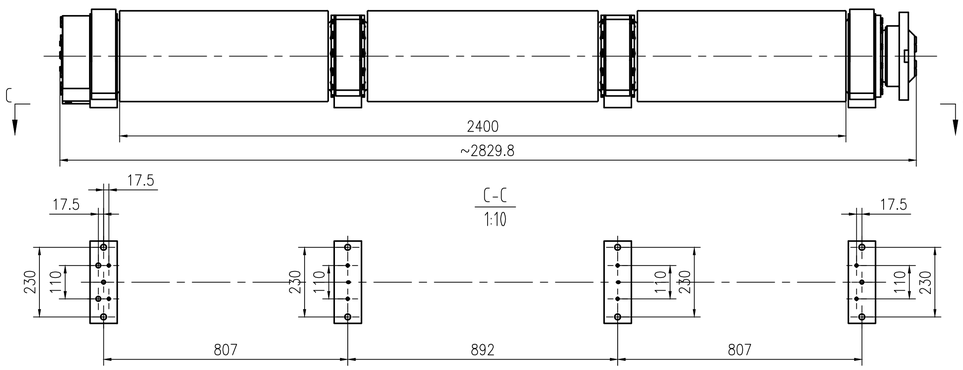


A-A



B-B
1:5





C-C
1:10

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。

注意:

X) 填充润滑油
XX) 旋转接头表面涂抹润滑油
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

比 例	1:2	材质	装配体
质 量(kg)	1439		
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驱动辊装配

图号	00260078DR2115ME030-2	B	1/1

声明：本印刷品版权属中冶赛迪，为企业秘密，所有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、或将此资料提供给任何第三方。
Copyright reserved by CISDI. All information and proprietary know-how contained herein are confidential, and shall not be copied,published, leaked or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.