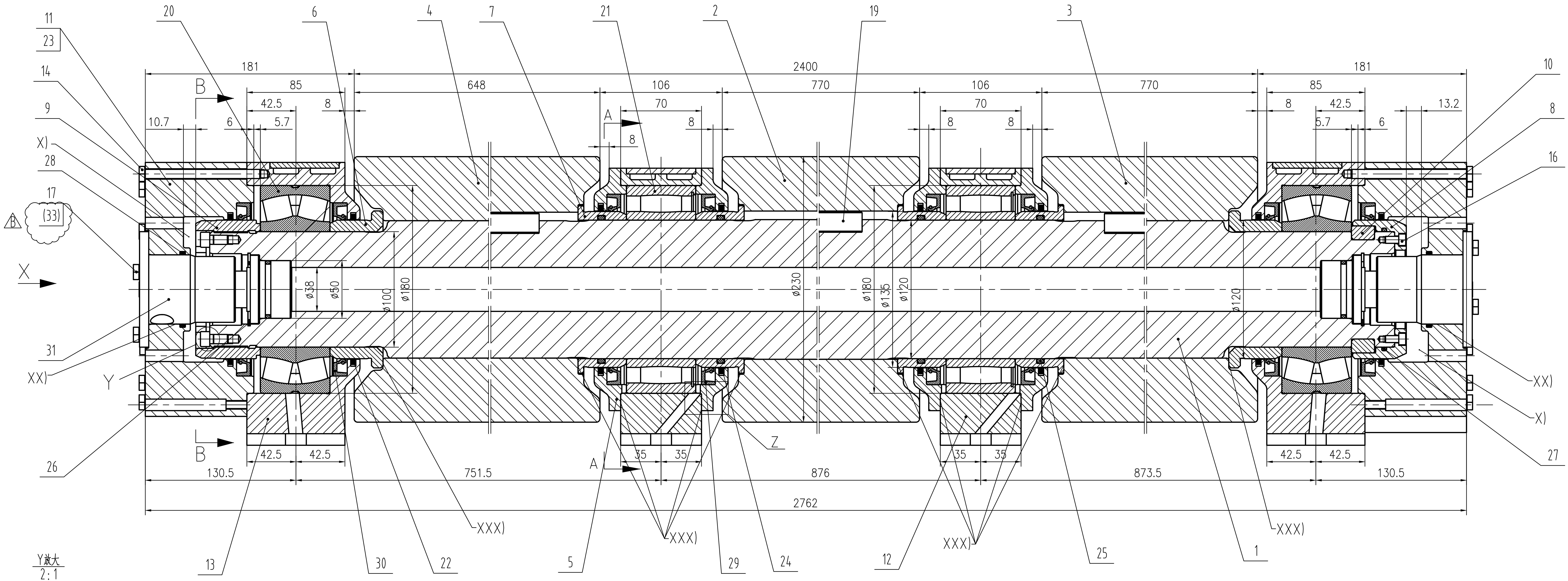
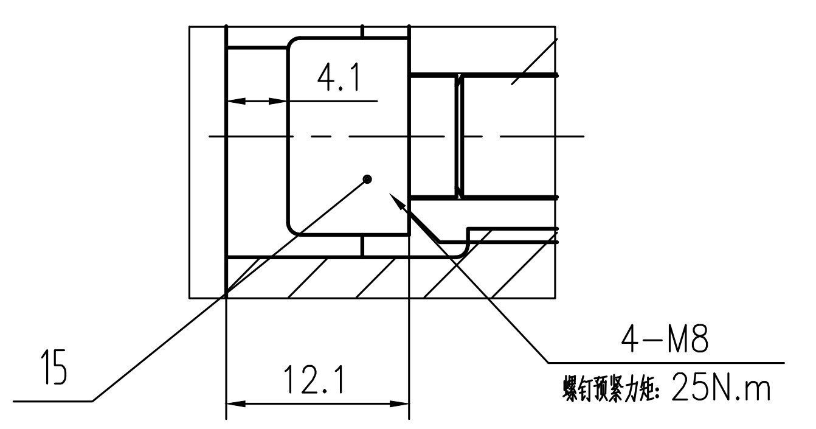
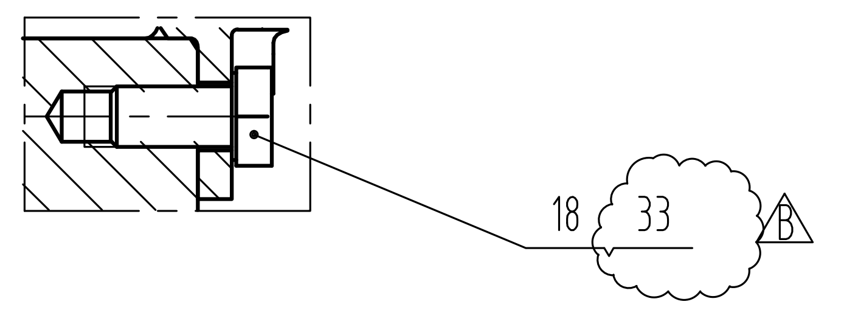
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1	增加弹簧垫圈	李娟	2024.2.27	何亚莉	2024.2.27


11
23
14
9
X)
28
17
(33)
B
20
6
4
7
21
2
19
3
10
8
16
181
2400
181
85
648
106
770
106
770
85
42.5
8
70
8
70
8
42.5
10.7
6
5.7
8
8
8
8
5.7
6
13.2
A
ø38
ø50
ø100
ø180
ø230
ø180
ø135
ø120
ø120
X
X
31
XX)
Y
26
B
XX)
X)
27
Z
A
42.5
42.5
35
35
35
35
42.5
42.5
130.5
751.5
876
873.5
130.5
2762
XXX)
XXX)
XXX)
XXX)
13
30
22
5
29
24
12
25
1

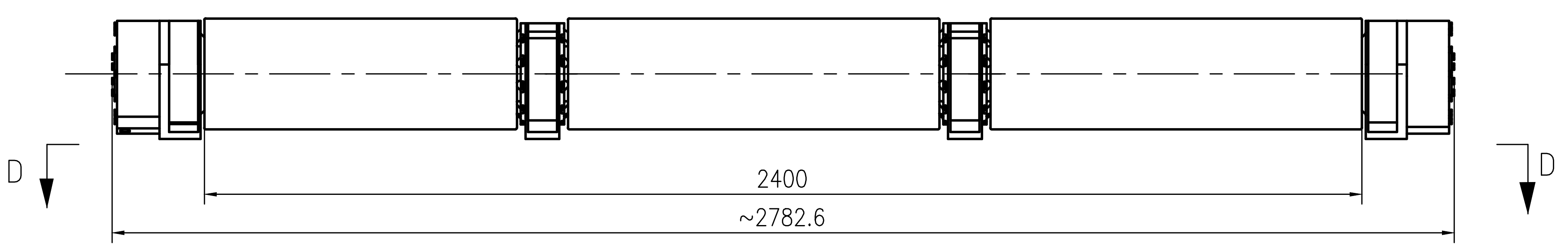
Y放大
2:1


4.1
15
12.1
4-M8
螺钉预紧力矩 25N.m

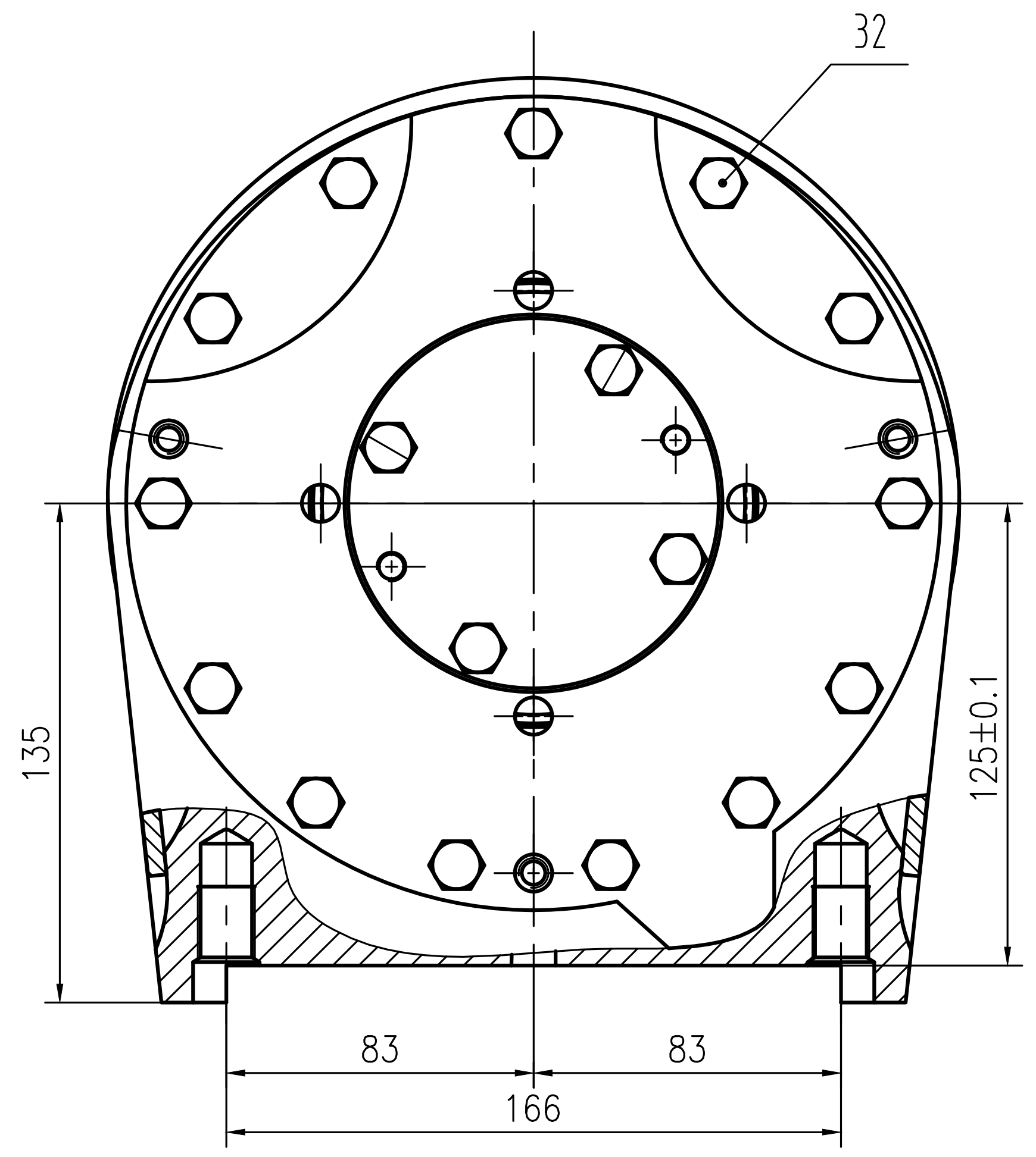
Z放大
1:1



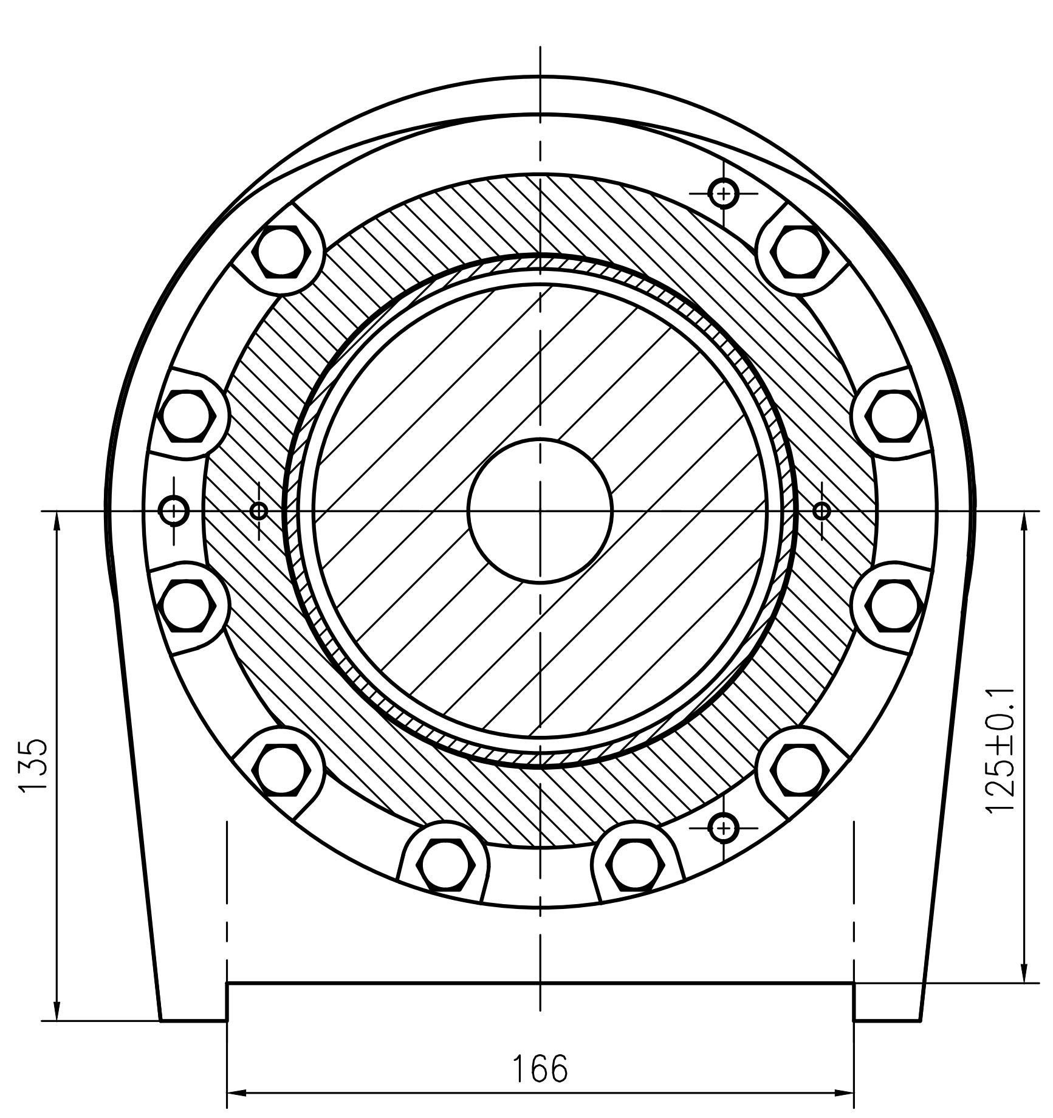
辊子轮廓图
1:10


D
D
2400
~2782.6

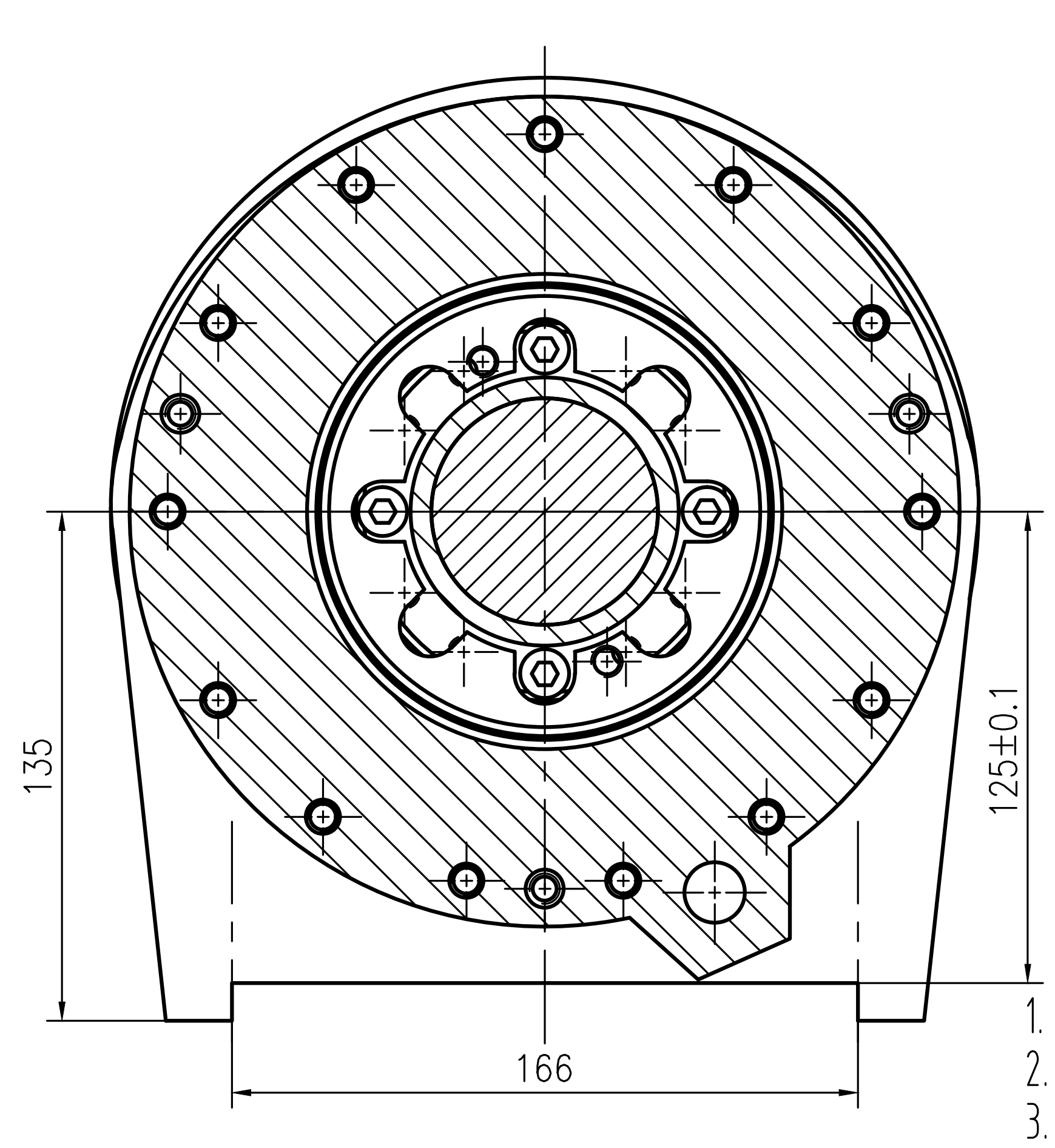
X向


32
135
125±0.1
83
83
166

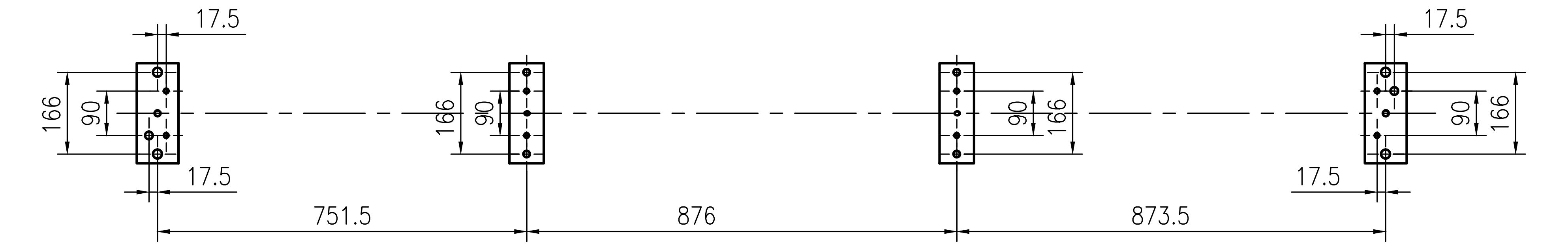
A-A


135
125±0.1
166

B-B


135
125±0.1
166

D-D剖视
1:10


17.5
17.5
166
90
166
90
90
166
17.5
17.5
90
166
751.5
876
873.5

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。

比　例	1:2	材质	装配体	CISDI 中冶赛迪
质 量(kg)	846			
部门负责人				φ230自由辊装配
主任工程师				
主任设计师				
审　核				图号 00260078DR2115ME033-2 B 1/1
设 计 师				
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.