



技术要求

1. 滚筒与轴的装配需保证滚筒中心线与机壳中心线重合。
2. 胀套在安装前在内套的法兰螺孔中拧入三个螺栓沿圆周均布，将内套和外套顶开，然后将胀套放到螺孔中，拧紧时每个螺栓每次只拧1/4，左右交叉对称依次拧紧。
3. 胀套安装时保证轮和轴的相对位置。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注																								
15	GB5867-86	胀套	2	外购件																										
14	Q/ZB68-77	套筒-109×155	3	半粗羊毛毡																										
13	SKF	轴承	2	标准件		d=90 D=160 B=40																								
12	GB5781-86	螺栓M10×153	2	标准件																										
11	JB/ZQ4349-86	止动片 30×80	1	Q235-A																										
10	JB/ZQ4349-86	挡圈 105	1	Q235-A																										
9	MF105	密封装置	2	Q235-A		借用件																								
8	建标44-61	石棉盘根$\phi 10$	2	石棉																										
7	32H8-21	轴承座	1	组合件		借用件																								
6	GB1152-89	油杯 M10×1	2	标准件																										
5	TD250.7.2-2	传动滚筒$\phi = \phi 500$	1	Q235-A		借用件																								
4	32H8-2-2	止推环	2	HT150		借用件																								
3	32H8-25	轴承座	1	组合件		借用件																								
2	TD.ZHT80×105	轴套	1	HT150		借用件																								
1	TD250.7.2-1(KAS108)	轴	1	40Cr																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">设计</td> <td>标准</td> <td>标准化</td> <td colspan="2">图样标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td colspan="2">校对</td> <td>审核</td> <td>批准</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">审核</td> <td>日期</td> <td colspan="2">共 页</td> <td colspan="2">第 页</td> <td></td> </tr> </table>							设计		标准	标准化	图样标记		重量	比例	校对		审核	批准					审核		日期	共 页		第 页		
设计		标准	标准化	图样标记		重量	比例																							
校对		审核	批准																											
审核		日期	共 页		第 页																									
传动滚筒组				TD250.7.2(KAS108)																										
				组合件																										
				 德欧环保 环保社会 生态中国																										