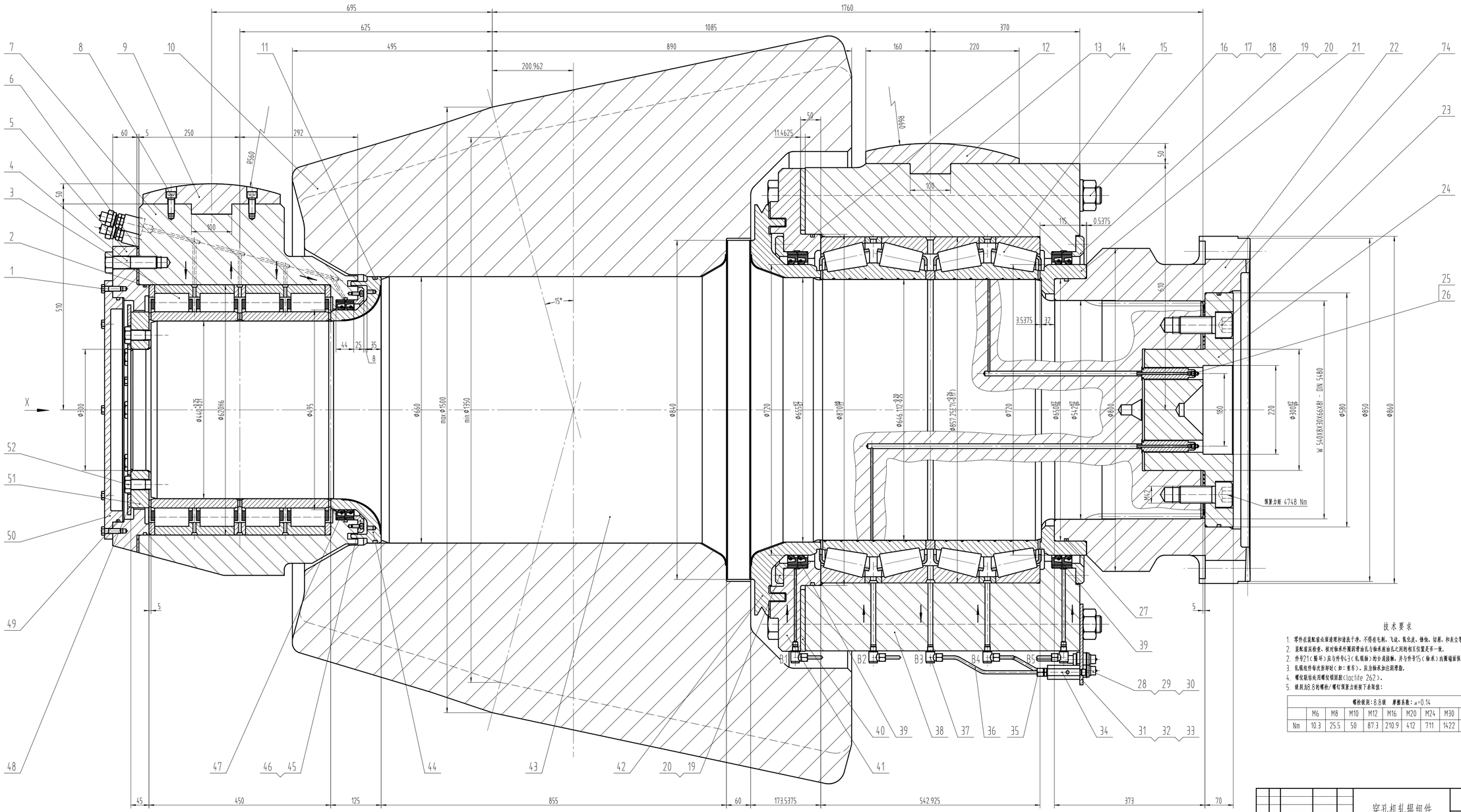



## 技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洁干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、和灰尘等。
2. 装配前应检查、核对轴承外圆润滑油孔与轴承座油孔之间的相互位置是否一致。
2. 件号21（圆环）与件号3（轧辊轴）的台肩接触，并与件号15（轴承）内圈端面保持0.2-0.3mm的间隙。
3. 轧辊组件每次拆卸时（如：更换），应为轴承加注润滑脂。
4. 螺纹联结处用螺纹锁固胶(Loctite 262)。
5. 被拧紧的各的螺栓/螺钉预紧力矩按下表取值：

| 螺栓级别：8.8级　摩擦系数：μ=0.14 | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | M6 | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M30 | M36 | M42 |
| Nm | 10.3 | 25.5 | 50 | 87.3 | 210.9 | 412 | 711 | 1422 | 2482 | 3780 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 穿孔机轧辊组件 | 0112023-24.000 |
| 设计 | | | 09.06.06 | | | 图样标记 / 重量 / 比例 |
| 审核 | | | | | | 30250.71 / 1.4 |
| | | | 日期 | | 部件 | 共 3 张　第 1 张 |
| | | | | | | 贵石扬子机械有限公司 |