



技术要求

1. 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, 然后将胀套放到毂孔中, 拧紧时每个螺栓每次只拧1/4, 左右交叉对称依次拧紧.
2. 胀套安装时保证轮和轴的相对位置.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	N-TGD800.1.3-2	条滚筒	1		530.89	
2	GB5867-86	胀套ZT2-140X190	2			温州市瓯海精工机件
1	N-TGD800.1.3-1	轴	1	45		

拉紧滚筒组				N-TGD800.1.3	
图号	处数	更改文件号	签字	日期	材料
设计			李连通	标准化	图样标记
校对			秦海波	批准	重量
审核			刘飞	日期	数量
					比例
					装 试
					530.89
					共 张
					第 页