



### 技术要求

- 1、装配时，辊子等组装零件必须清洗干净，对轴承外密封圈及内密封圈背面凹槽中分别装入6克、8克及2克锂基润滑脂；
- 2、装配时，内密封圈必须分别压入辊子孔内，并保证处于正确的安装位置；
- 3、托辊组装后转动应灵活，在2米/秒圆周速度下，其旋转阻力不大于250克，外圆径向跳动及轴向窜动不大于1mm；
- 4、其它性能应符合本产品出厂验收技术条件等。

8	SDA200402-7	钢管	1	20钢管89x5	2.5	250	
7	SDA200402-6	橡胶圈	10	阻燃工业橡胶II	0.00		
6	SDA200402-5	轴承座	2	HT200	0.486	0.97	
5	GB 27689	轴承 305	1				
4	SDA200402-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.035	0.07	
3	SDA200402-3	挡圈	2	Q235-A	0.72	1.44	
2	SDA200402-2	外密封圈	2	尼龙1010	0.055	0.11	
1	SDA200402-1	轴	1	Q235-A	1.3	1.30	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				磁盘号			
				缓冲托辊	SDA200402		
				部件	重量	比例	
					7.632	1:1	
				共张	第张		
				德欧环保 环保社会 生态中国			

设计	李连通	描图	日期
制图	刘飞	标准化	
审核	秦海波	批准	
日期			