



- 技术要求:
1. 装配时应在轴承座内涂适量润滑脂。
 2. 装配时应调整好左右大开门上的拉紧螺钉, 使下部拉紧滚筒轴心? 位于水平位置拧紧下部压紧螺钉螺母。
 3. 在丝杆上涂上润滑脂。
 4. 所有螺栓连接门, 进料口法兰边压 $\delta 3 \times 30$ 羊毛毡条
 5. 轴承座在导轨内上下活动自如。

40		铆钉 4x20	4		
39		铭牌	1		
38	GB41-86	螺母M10	2		
37	GB5781-86	螺栓M10X75	2		
36	GB853-88	槽钢垫圈16	20		
35	GB95-85	垫圈16	20		
34	GB41-86	螺母M16	20		
33	GB5780-86	螺栓M16X120	20		
32	GB5781-86	螺栓M12X30	16		
31	GB93-87	弹簧10	24+8+2		
30	GB5781-86	螺栓M10X25	24+8		
29	GB5781-86	螺栓M12X25	4		
28	GB93-87	弹簧12	102+16		
27	GB95-85	垫圈12	102+16		
26	GB41-86	螺母M12	102		
25	GB5781-86	螺栓M12X35	102		
24		羊毛毡 $\delta=3$	2	外购件	
23		骨架油封PD80X105X12	12	外购件	
22		橡胶石棉盘根10X10	4	外购件	
21		羊毛毡 $\delta=3 \times 320 \times 7$	2	外购件	
20	GTH22	弹簧	20	65Mn	
19	SKF	轴承 22214CC	2	外购件	
18	GB1155-79	油杯M10X1	2	外购件	
17	JB/ZQ4347-86	止动垫30X70	2	Q235-A	0.04
16	JB/ZQ4349-86	挡圈80	2	Q235-A	0.4
15	FLM360x690	法兰门	2	焊接件	23.86
14	GXZT70	止推环	2	Q235-A	
13	GTLG250	填料箱压盖	2	Q235-A	
12	TGD70T	轴承透盖	2	HT250	
11	TGD70M	轴承闷盖	2	HT250	
10	TGD70	轴承座	2	ZG45	
9	GDGT490	导轨条	4	Q235-A	
8	TLM40	螺母	4	45	
7	TLC40-480	螺杆	2	45	
6	TYTB250	压拖板	4	焊接件	17.68 借用件
5	TD250.1.5	拖板	2	Q235-A	39.68 借用件
4	TD315.1.4	拉紧滚筒组	1	组件	
3	TD250.1.3	大开口	2	焊接件	217.12 借用件
2	TD315.1.2	45°进料口	1	焊接件	33.33
1	TD315.1.1	下部机壳	1	焊接件	407.6

序号		图号	名称	数量	材料	重量	备注
下部区段							TD315.1
设计							标准
校对							批准
审核							日期
共 页							第 页
图样标记							重量 比例
739.7							德欧环保
环保社会 生态中国							