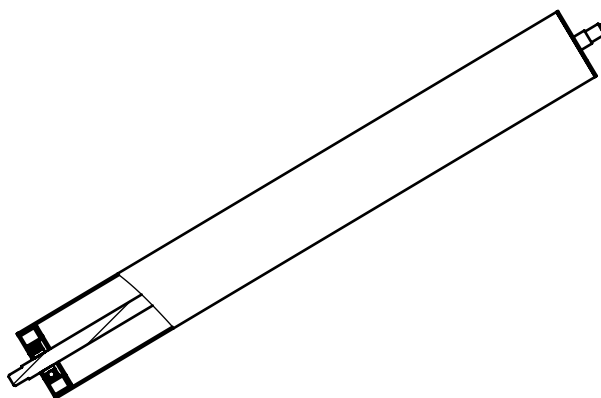
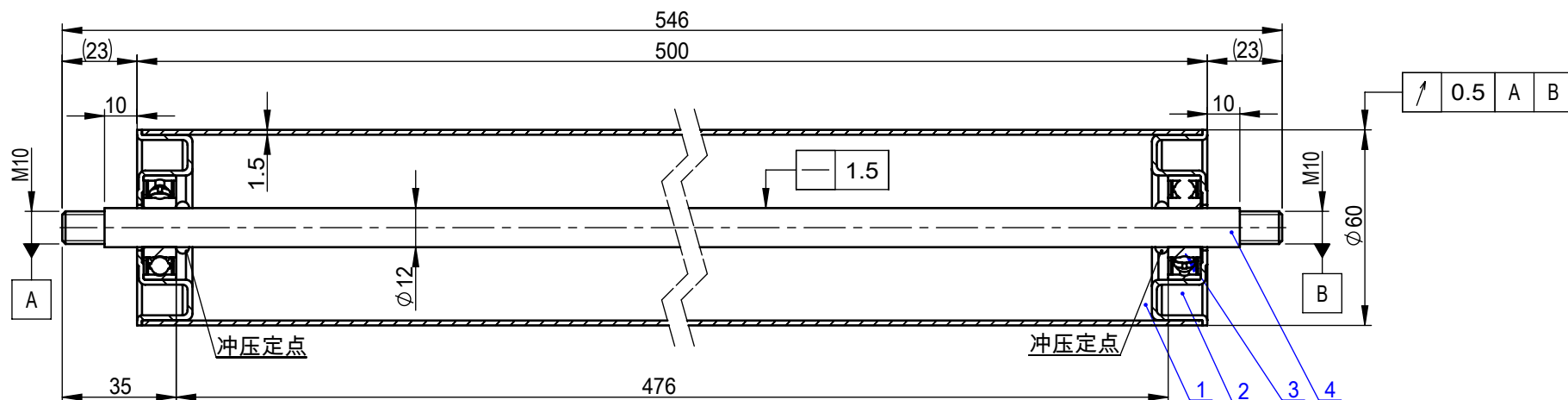


技术要求：

1. 铆压前所有零、部件必须检查合格（特别是深沟球轴承转动灵活，无明显间隙）。  
零部件必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘。
2. 滚筒装配顺序：a. 先把深沟球轴承置入端盖轴承位中铆点，铆好后检查轴承是否转动灵活，无松动，卡滞现象。  
b. 再把装好轴承的端盖，冷拉圆钢置入焊管铆压。
3. 铆压后滚筒应转动灵活，无卡滞现象，两端端盖铆压紧凑无松动，变形，缝隙等现象。轴的径向运动行程为 $\pm 0.5$ 。



4	NZ12-546W	滚筒-内轴	Φ12*546	冷拉圆钢	1	
3	GB/T 276-94	深沟球轴承	6201-2Z	轴承钢	2	
2	T6012-1.5	冲压铁盖	φ60*17	Q235-A	2	已开模
1	HG60-496	滚筒-精密焊管	496*Φ60*1.5	精密焊管	1	
序号	图号	名称	规格	材料	数量	备注
			装配体	 <div>广东友力 智能科技有限公司 YOU LI INTELLIGENT TECHNOLOGY CO.,LTD</div>		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计			标准化			
制图	梁荣俊		校核			
审核			批准			
工艺			日期	2019/1/16		
			共      张      第      张			