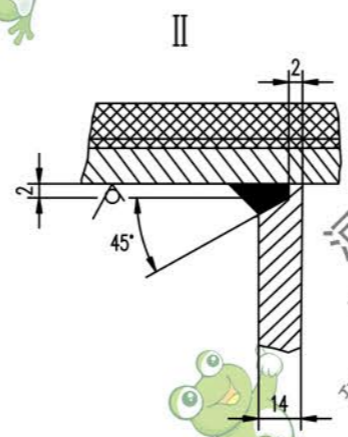
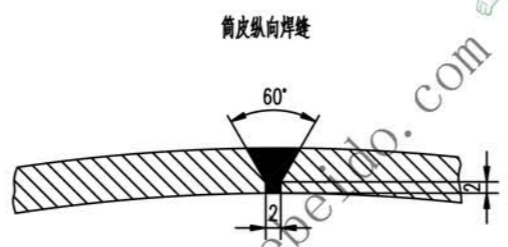
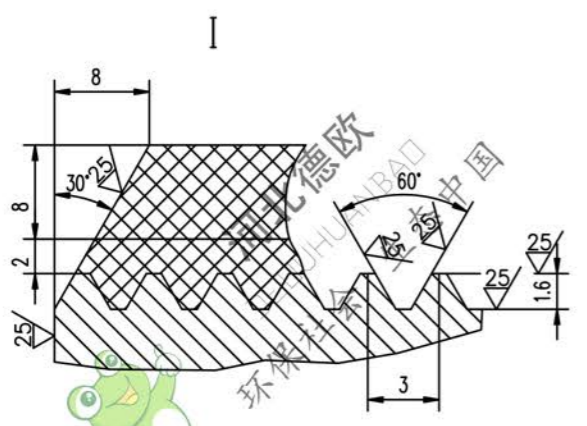
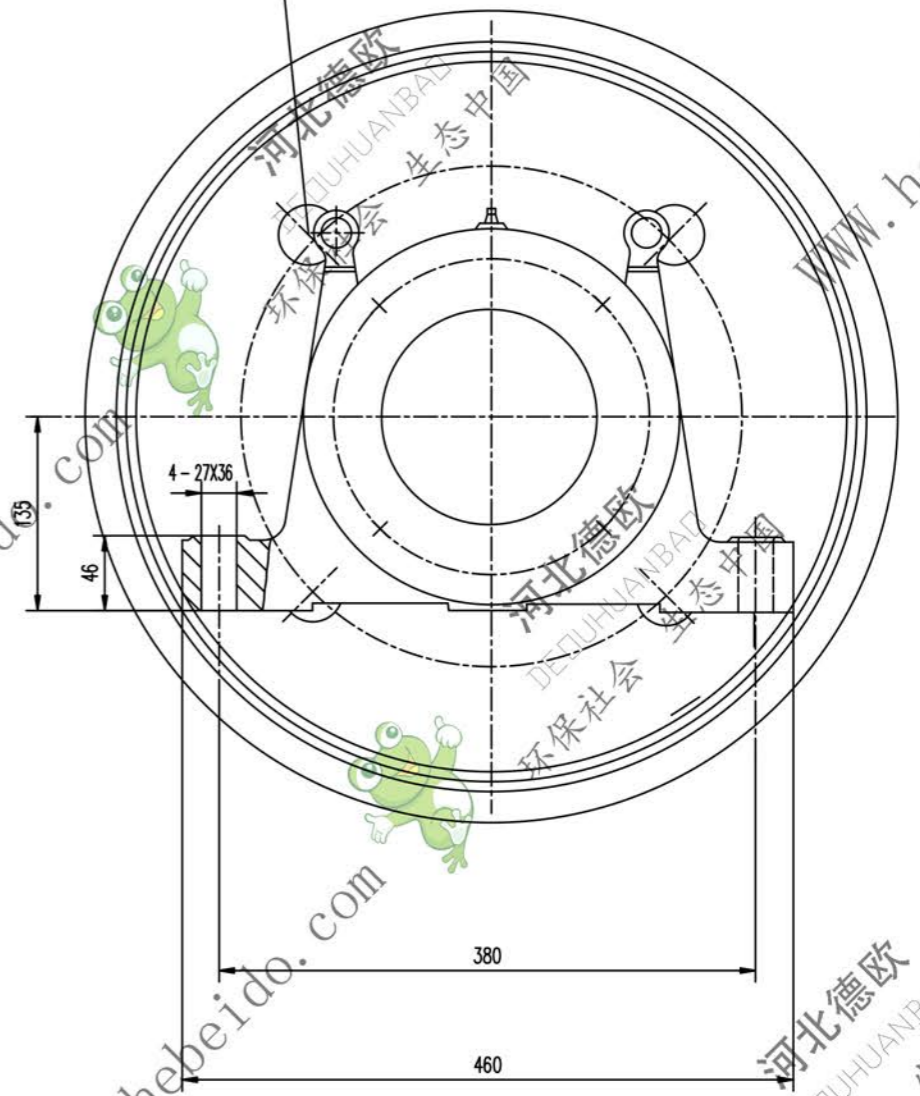
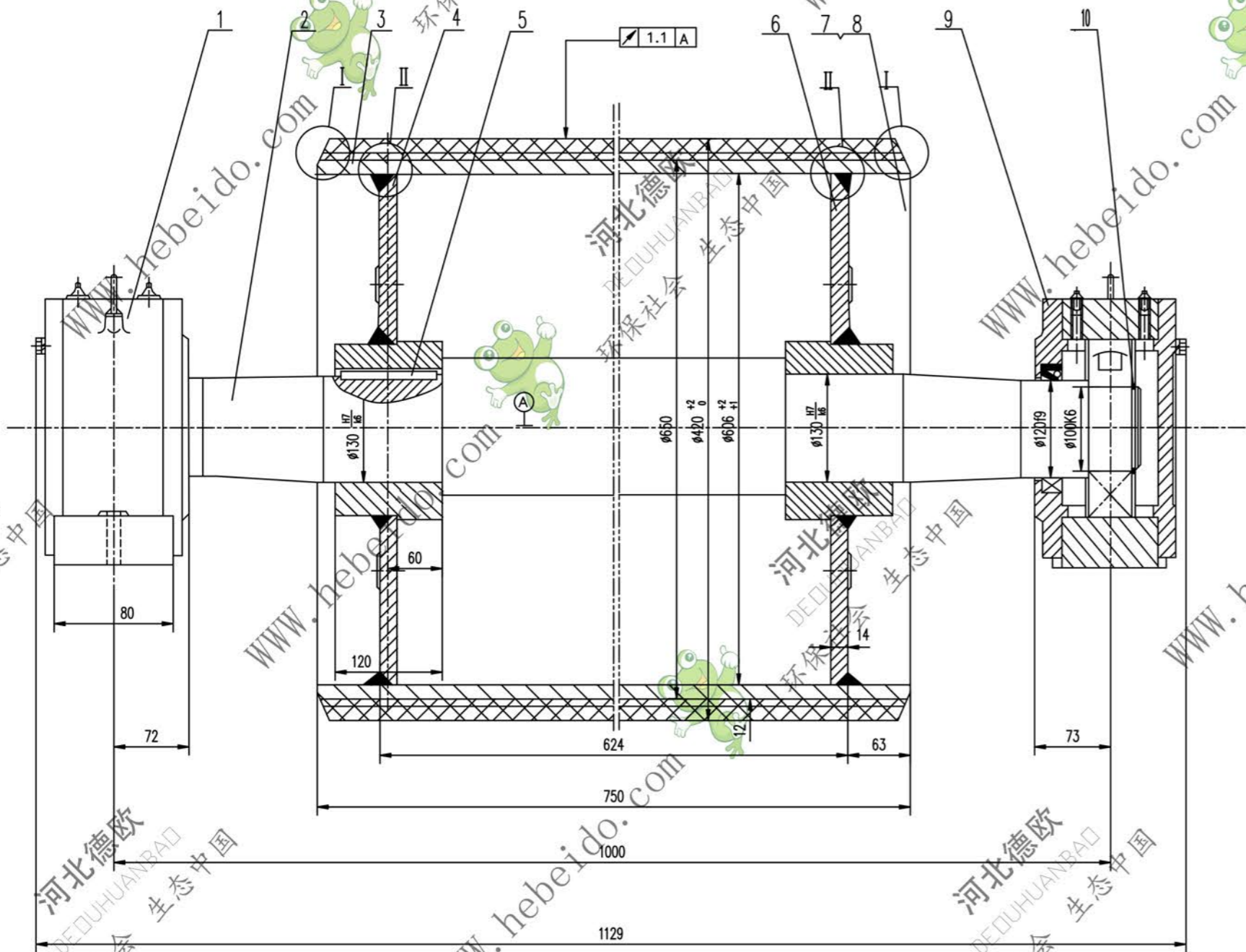


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内部清理干净。
 2. 滚筒面胶，底胶的物理性能应符合 GB1059B 要求。
 3. 筒皮外表面质理以中间为界加工成左右旋螺纹。
 4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3 轴承座油腔内应充满。
 5. 滚筒需进行静平衡试验，其精度等级为 G40。
 6. 件 1 件 2 分别为固定、游动轴承座，安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
11	圆钢 φ55	8	Q235-A	0.112	0.896		
10	GB894.1-86 挡圈 100	2		0.045	0.090		
9	DTJZ1410	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用
8		面胶	1	橡胶	17.93	17.93	
7		底胶	1	橡胶	4.455	4.455	
6	J02A5101.3	接盘	1	部件	41.25	41.25	备用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	J02A5101.2	接盘	1	部件	41.05	41.05	备用
3		筒皮	1	Q235-A	137.2	137.2	
2	J02B3101-1	轴	1	45	117.9	117.9	备用
1	DTJZ1210	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用

设计		审核		工艺审查		制图		校对		日期	
DTJ02B5102		改向液筒		共 444		比例		共 444		第 444	

A1 图框文件号 B5102