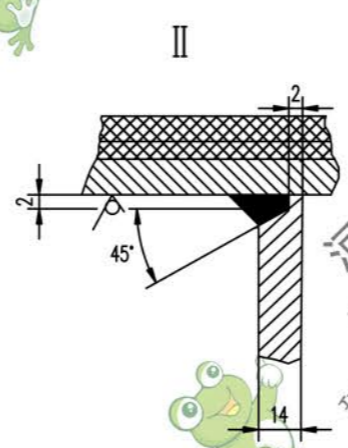
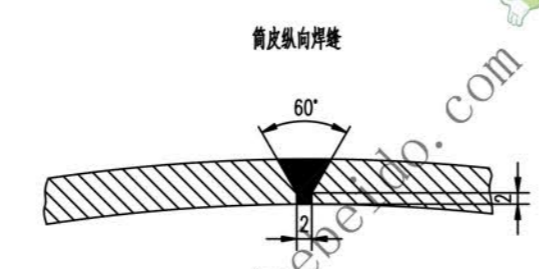
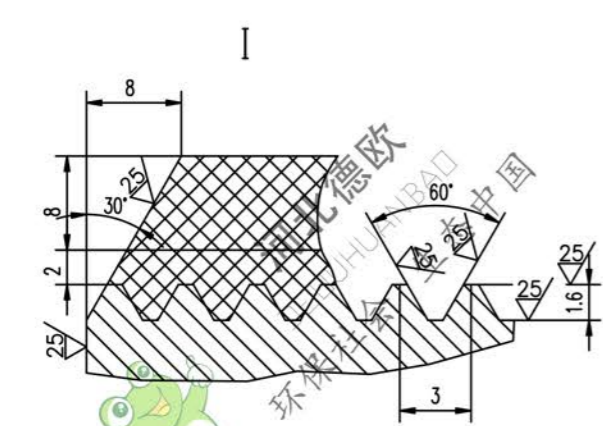
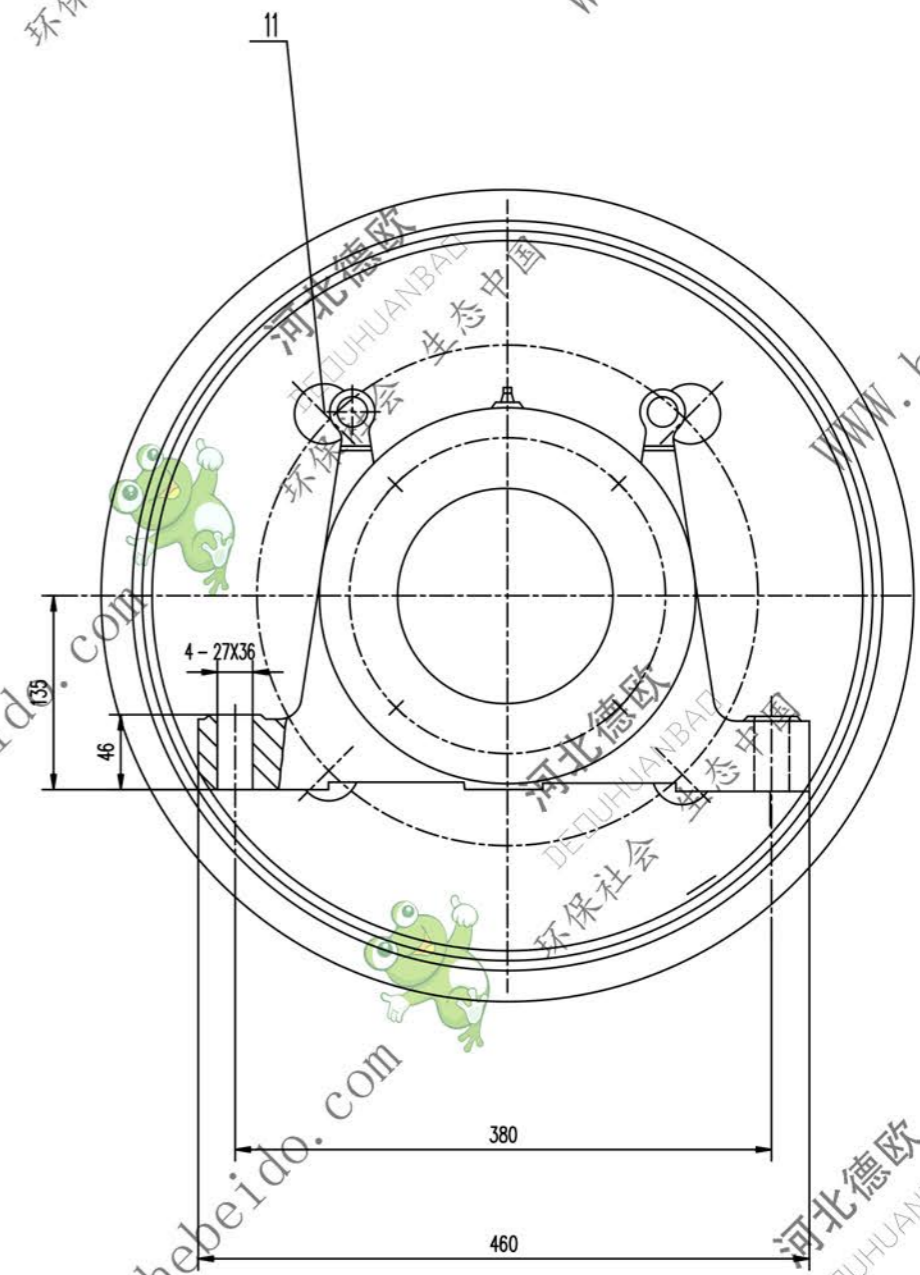
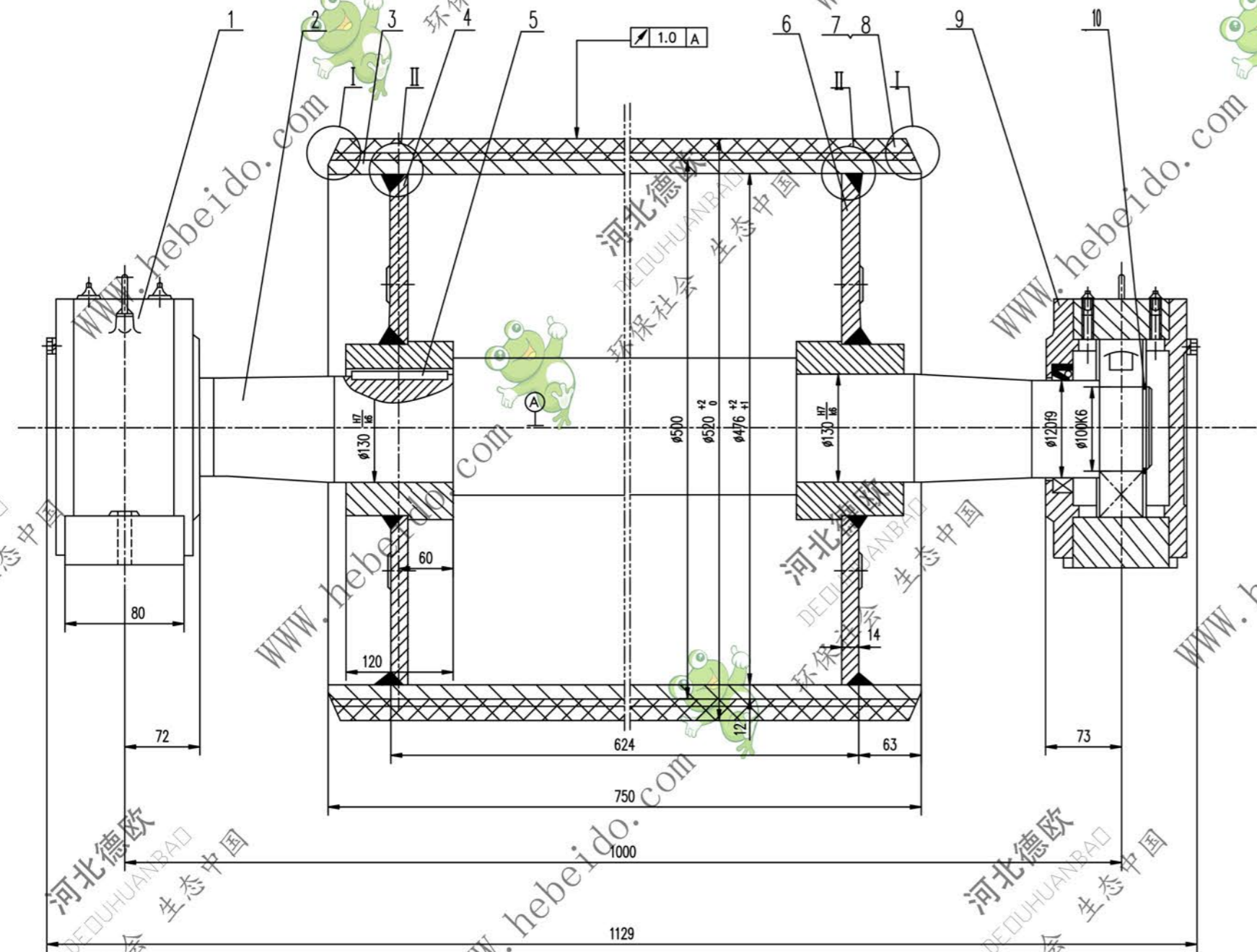


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 GB10598要求9
 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. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40
 6. 件 1 件 2 分别为固定，滑动轴承座 安装时要求 滑动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	Q235-A	圆钢 φ55	8	Q235-A	0.112	0.896
10	GB894.1-86	挡圈 100	2		0.045	0.090
9	DT1Z1410	轴承座	1	部件	41.4	41.4 通用
8		面胶	1	橡胶	14.25	14.25
7		底胶	1	橡胶	3.533	3.533
6	DT02A4101.3	接盘	1	部件	29.11	29.11 借用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497
4	DT02A4101.2	接盘	1	部件	28.91	28.91 借用
3		筒皮	1	Q235-A	108.3	108.3
2	DT02B3101-1	轴	1	45	117.9	117.9 借用
1	DT1Z1210	轴承座	1	部件	41.4	41.4 通用

设计		审核		工艺审查	
校对		批准		审核	
制图		输入		日期	
日期		日期		日期	

改向液筒

DT102B4102

重量 kg 比例

386.3

共 页

第 页