



- 技术要求**
1. 装轴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 GB10595-89 中的要求。
 3. 铜皮外表之螺纹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油，轴承充油量应为轴空腔的 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、游动轴承座，安装时要使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	重量 (kg)	备注
11		圆钢 φ35	8	Q235-A	0.045	0.363
10	GB894.1-86	垫圈 50	2		0.01	0.02
9	DT1Z1405	轴承座	1	铸件	14.2	14.2 通用
8		面胶	1	橡胶	9.138	9.138
7		底胶	1	橡胶	2.262	2.262
6	DT1B3051.3	接盘	1	铸件	10.09	10.09 借用
5	GB1096-79	键 20X50	1	45	0.094	0.094
4	DT1B3051.2	接盘	1	铸件	10.08	10.08 借用
3		筒皮	1	45	57.71	57.71
2	DT1B1051-1	轴	1	45	28.51	28.51 借用
1	DT1Z1205	轴承座	1	铸件	14.2	14.2 通用

图号		DT101B3052	
图样标记		重量 kg/比例	
S		147.1	
共 76 页		第 20 页	