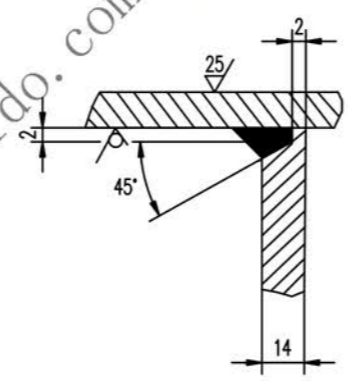
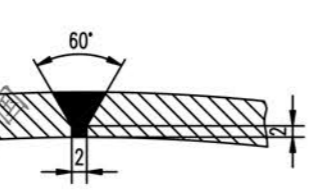


筒皮纵向焊缝



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内腔清理干净。
 2. 轴承和轴承座腔内应无灰尘和杂质，轴承无油量为轴承空腔的 2/3，轴承腔内应无油。
 3. 滚筒筒体进行静平衡试验，其精度等级为 G40。
- 零件 1 件 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
9		圆钢 $\phi 35$	8	Q235-A	0.045	0.363	
8	GB894.1-86	挡圈 100	2		0.045	0.09	
7	DT121410	轴承座	1	零件	41.4	41.4	通用
6	DT02B3101.3	接盘	1	零件	22.31	22.31	
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	DT02B3101.2	接盘	1	零件	22.11	22.11	
3		筒皮	1	Q235-A	86.12	86.12	
2	DT02B3101-1	轴	1	45	117.9	117.9	
1	DT121210	轴承座	1	零件	41.4	41.4	通用

DT102B3101		改向液筒		重量 kg		比例	
设计		审核		332.2		共 76 页	
校对		制图				第 72 页	
复核		日期					