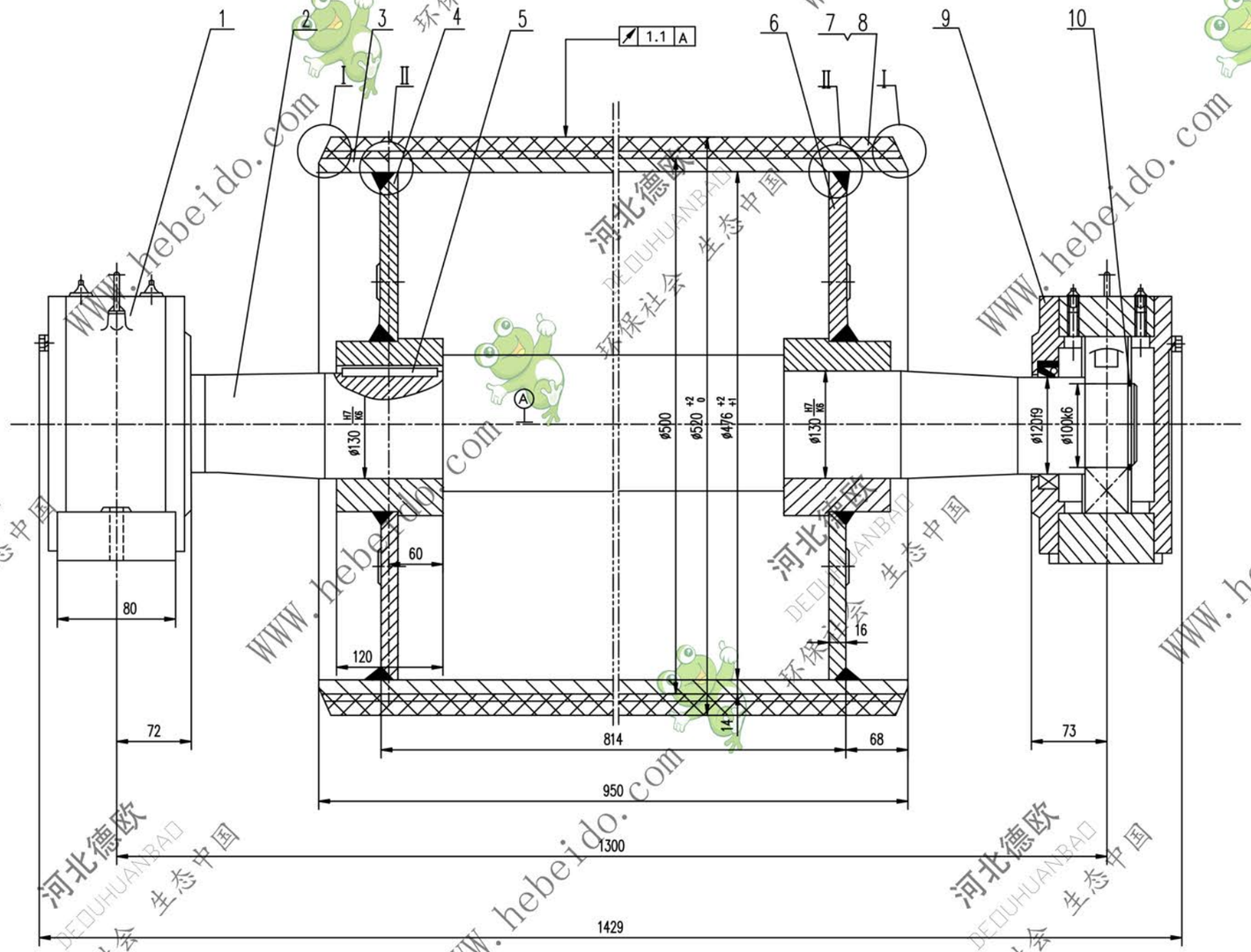
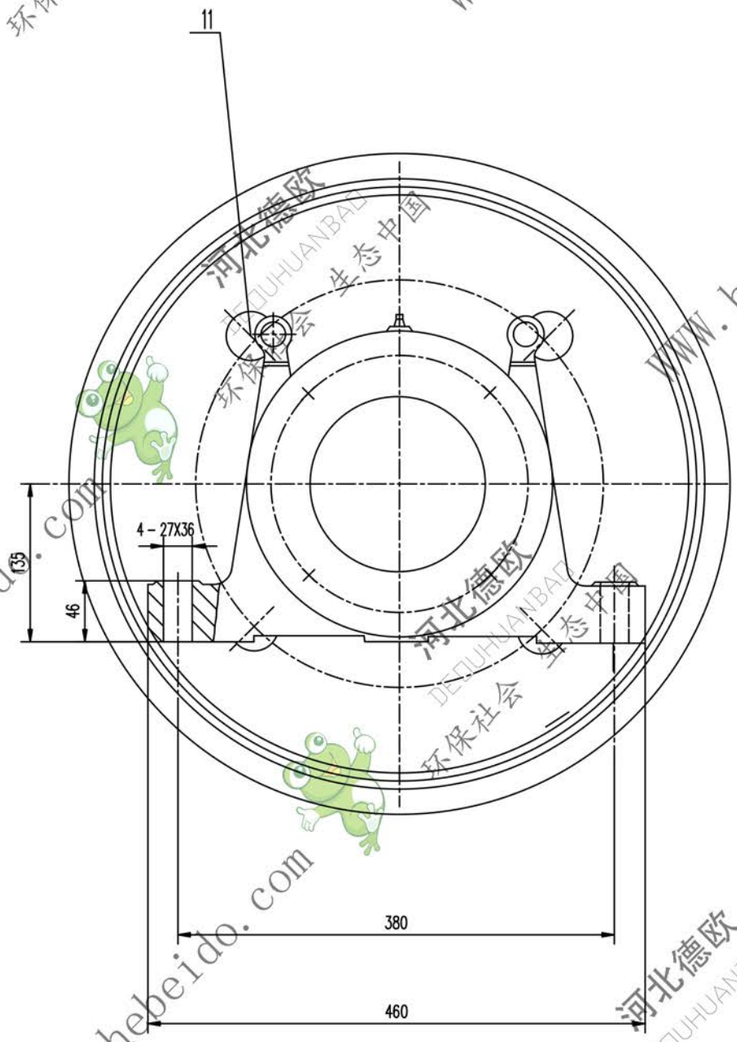
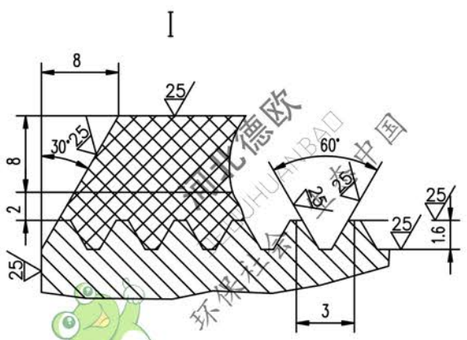
DTⅡ03B4102

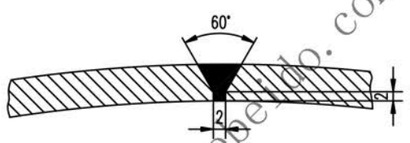
标记	文件号	修改内容	签名	日期

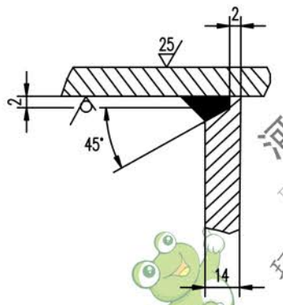






筒皮纵向焊缝





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 GB1059B要求9
3. 筒皮外表面质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脂，轴承充油量为轴承充油量为轴承空隙的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 G4.0
6. 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 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
11		圆板 ø55 5	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86	挡圈 100	2	——	0.045	0.090	
9	DTⅡZ1410	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用
8		面较	1	橡胶	18.05	18.05	
7		低胶	1	橡胶	4.475	4.475	
6	Ⅱ02A4101.3	接盘	1	部件	29.11	29.11	借用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	Ⅱ02A4101.2	接盘	1	部件	28.91	28.91	借用
3		筒皮	1	Q235-A	137.2	137.2	
2	Ⅱ03B3101-1	轴	1	45	134	134	借用
1	DTⅡZ1210	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用

合同号		改向滚筒	DTⅡ03B4102
设计	李连通	工艺会审	图样标记 / 重量 kg / 比例
校对		批准	李海波
复核	刘飞	图形输入	S / 433.8
标准化检查		日期	部件
			共 页 / 第 页

A1 图纸文件名 3B4102

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国