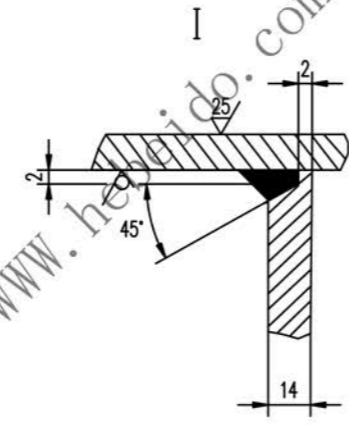
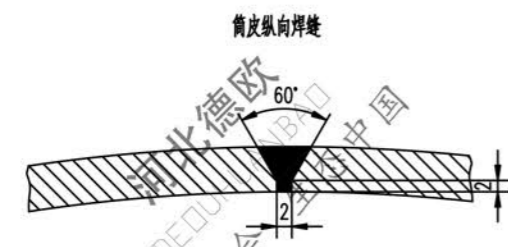
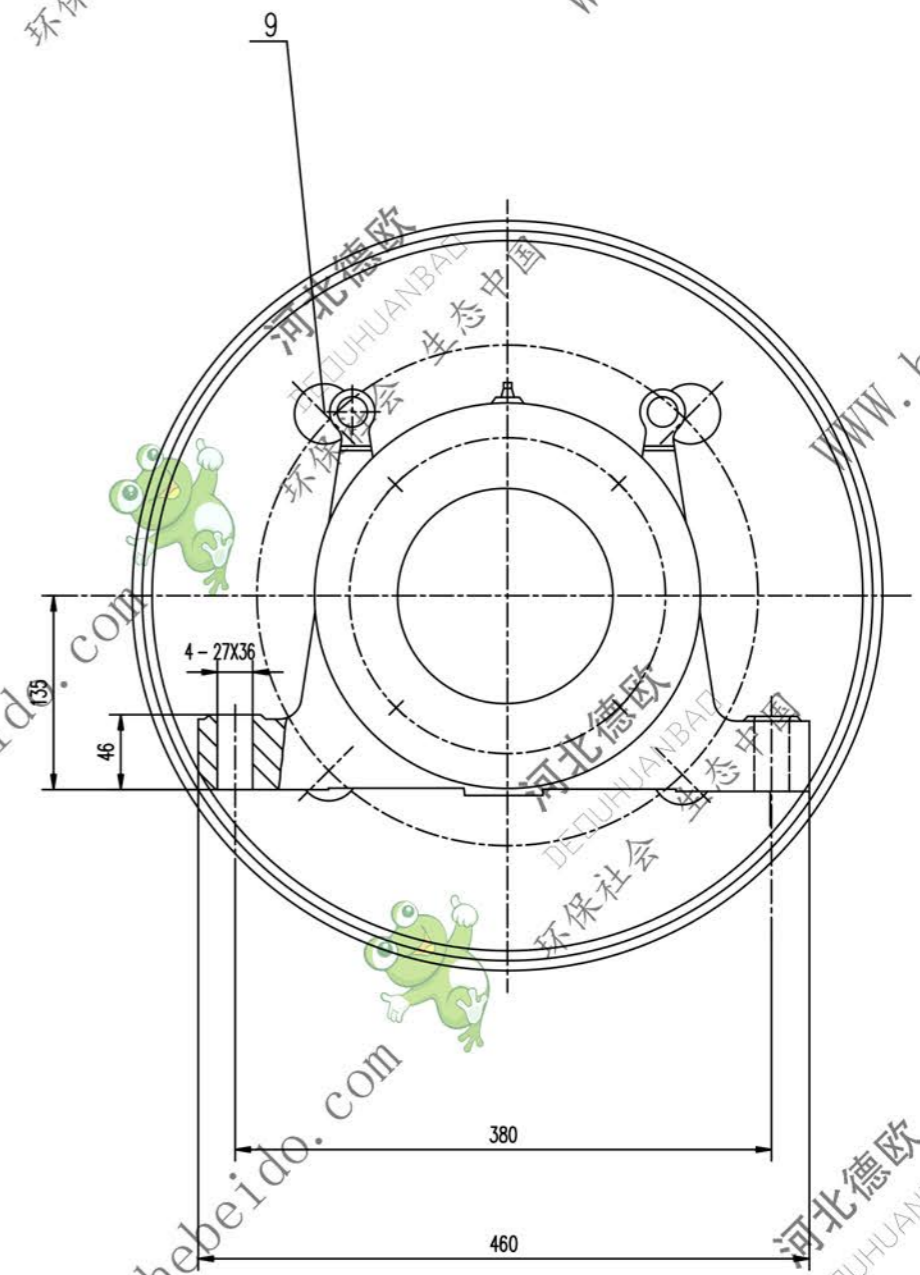
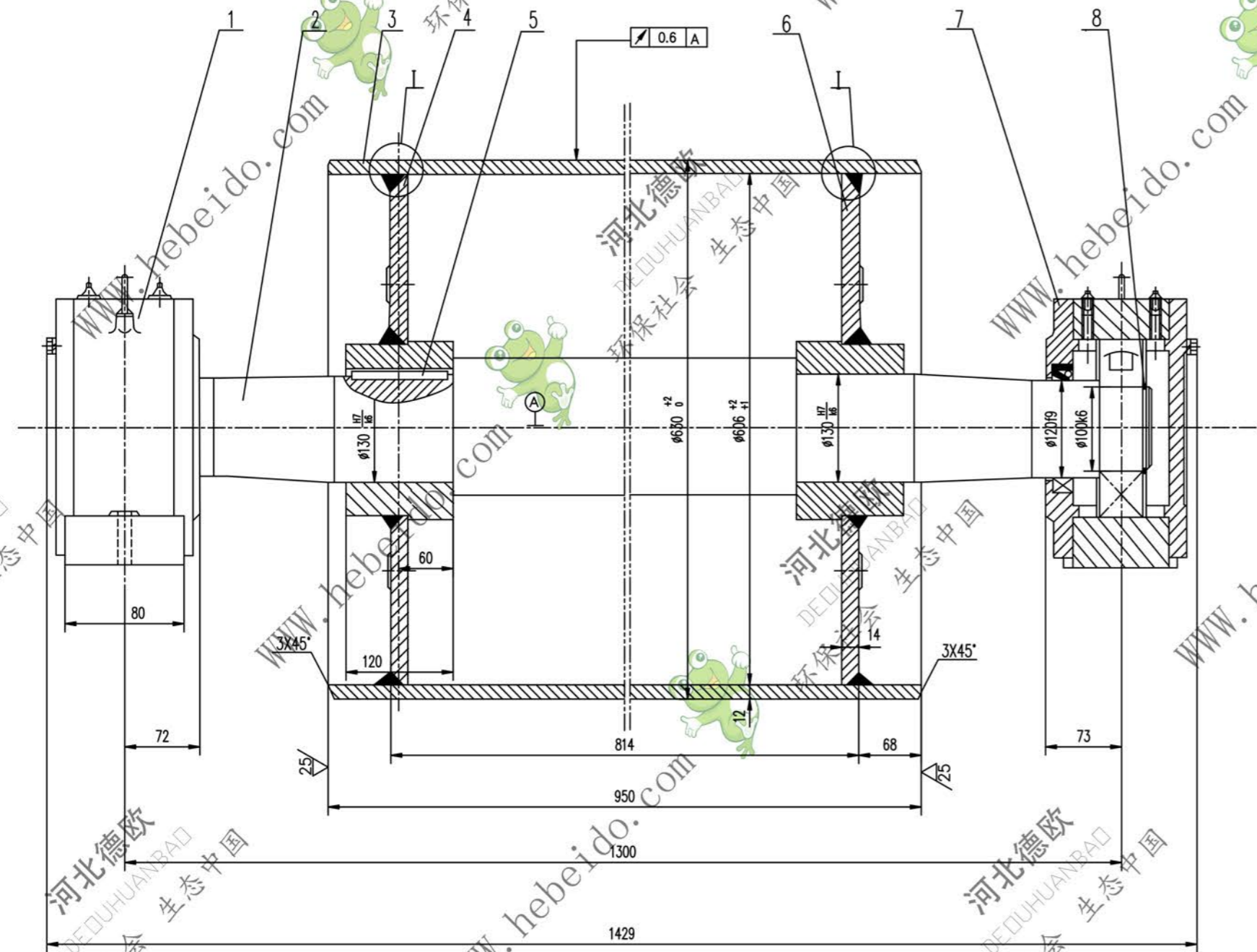


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内腔清理干净。
 2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
 3. 滚筒需进行平衡检验，其精度等级为G4.0。
 4. 各1件牙别为固定，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	单重	总重	附注
9		圆钢 $\phi 55$	8	Q235-A	0.112	0.896	
8	GB894.1-86	挡圈 100	2		0.045	0.092	
7	DTJZ1410	轴承座	1	零件	41.4	41.4	通用
6	J02A5101.3	接盘	1	零件	41.25	41.25	通用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	J02A5101.2	接盘	1	零件	41.05	41.05	通用
3		筒皮	1	Q235-A	137.8	137.8	
2	J03B3101-1	轴	1	45	134	134	通用
1	DTJZ1210	轴承座	1	零件	41.4	41.4	通用

合同号		DTJ03B5101	
设计		改向液筒	
校核		重量 kg 比例	
审核		472.2	
制图		共 页	
日期		第 页	

A1 图样文件号 3B5101