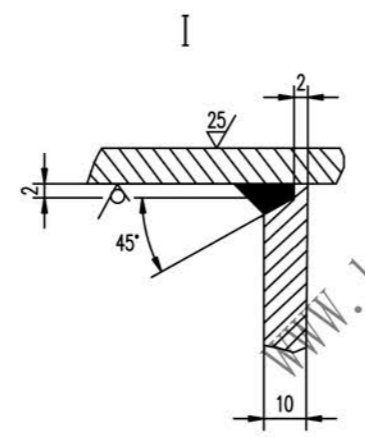
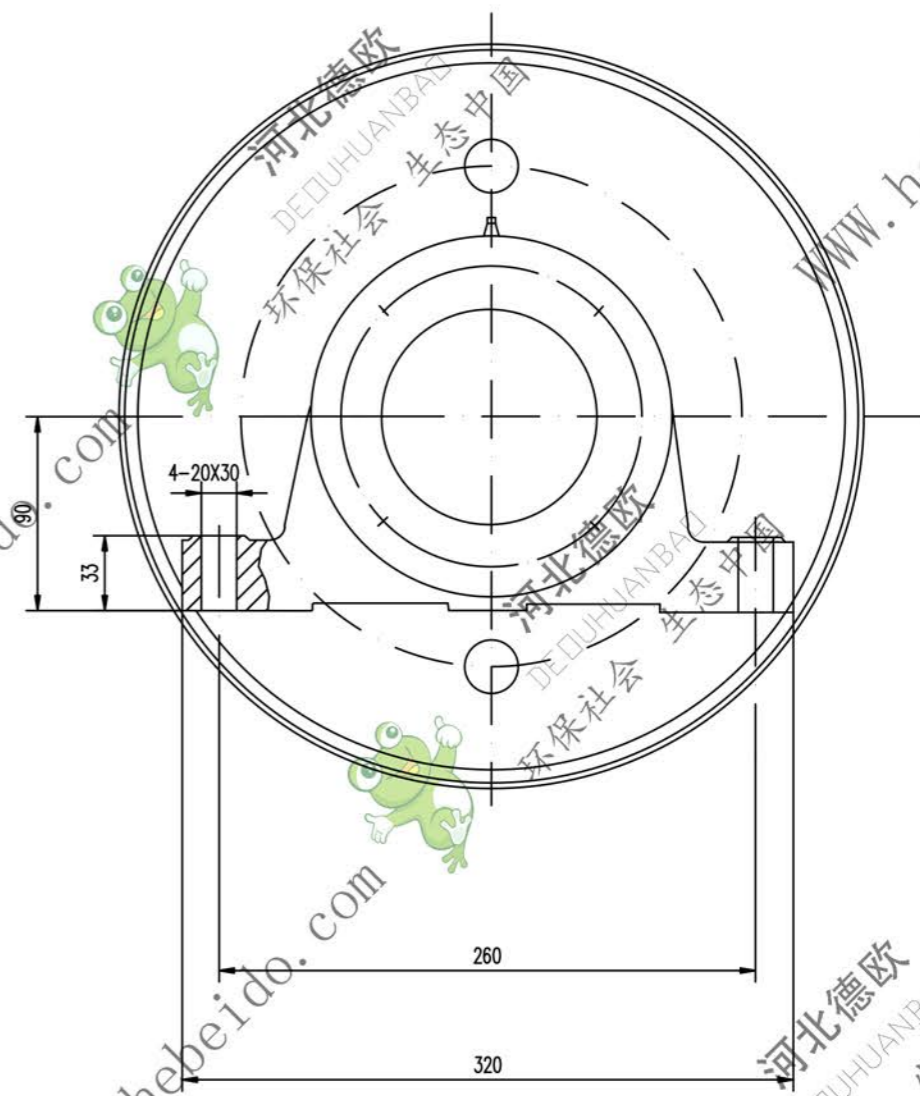
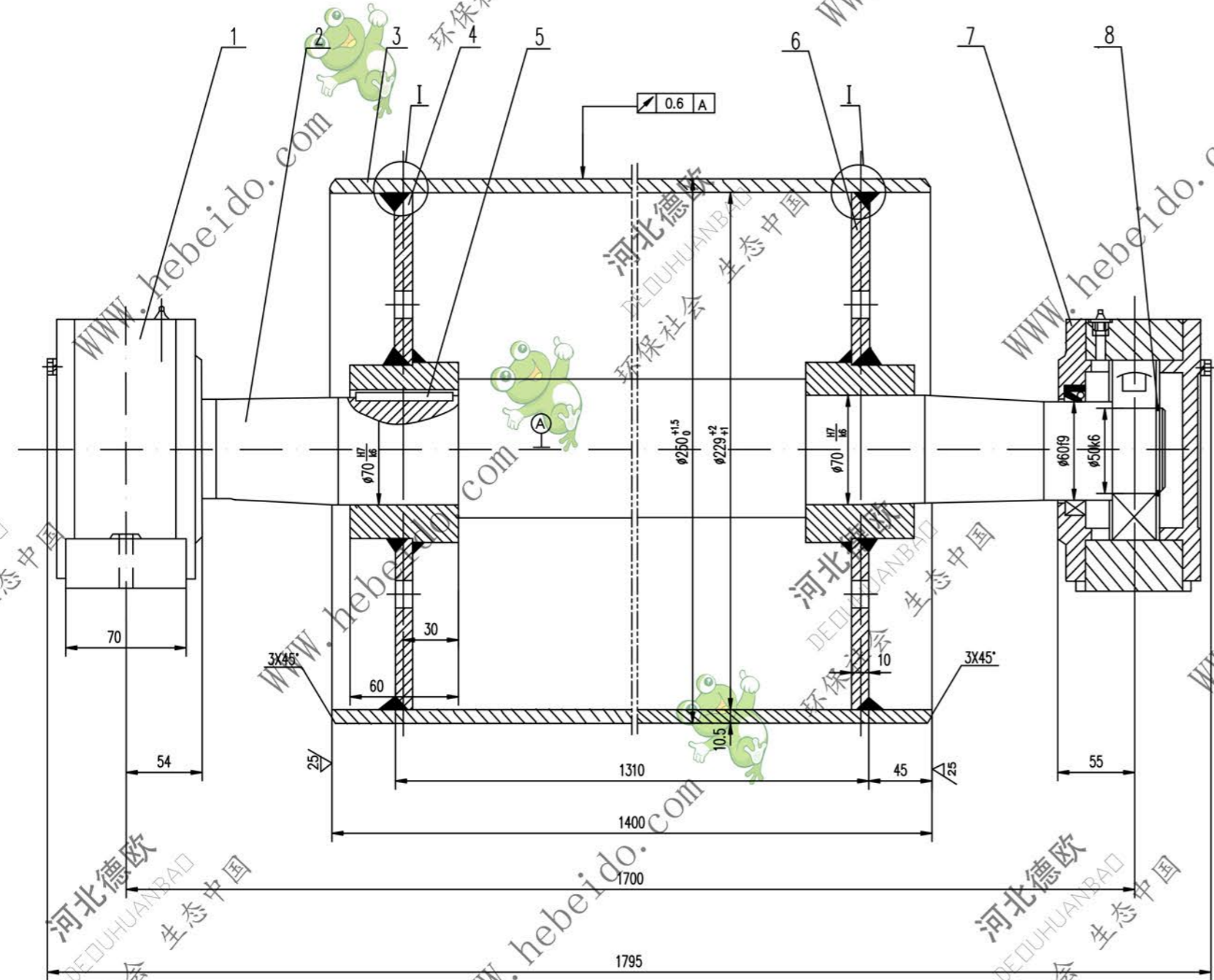


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应先将筒体内腔清理干净。
 2. 轴承和轴承座油腔内应充以经滤过的滑油，轴承充油量应为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
 3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为G40。
 4. 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。
 5. 筒皮内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
8	GB894.1-86	挡圈 50	2	—	0.01	0.02	
7	DT121405	轴承座	1	零件	14.2	14.2	通用
6	DT101B1051.3	接盘	1	零件	4.66	4.66	通用
5	GB1096-79	键 20X50	1	45	0.094	0.094	
4	DT101B1051.2	接盘	1	零件	4.65	4.65	通用
3	YB231-70	筒皮	1	Q235-A	82.86	82.86	$\phi 273 \times 22$
2	DT105B1051-1	轴	1	45	60.14	60.14	
1	DT121205	轴承座	1	零件	14.2	14.2	通用

合同号		改向液筒		DT105B1051	
设计	李德瑞 工艺会审	审核	日期	图样标记	重量 kg 比例
校对	张军	审核	日期	S	181
制图	张军	审核	日期	共 91 页	
审核	张军	审核	日期	第 45 页	

A11 图样文件号 05B/b1051