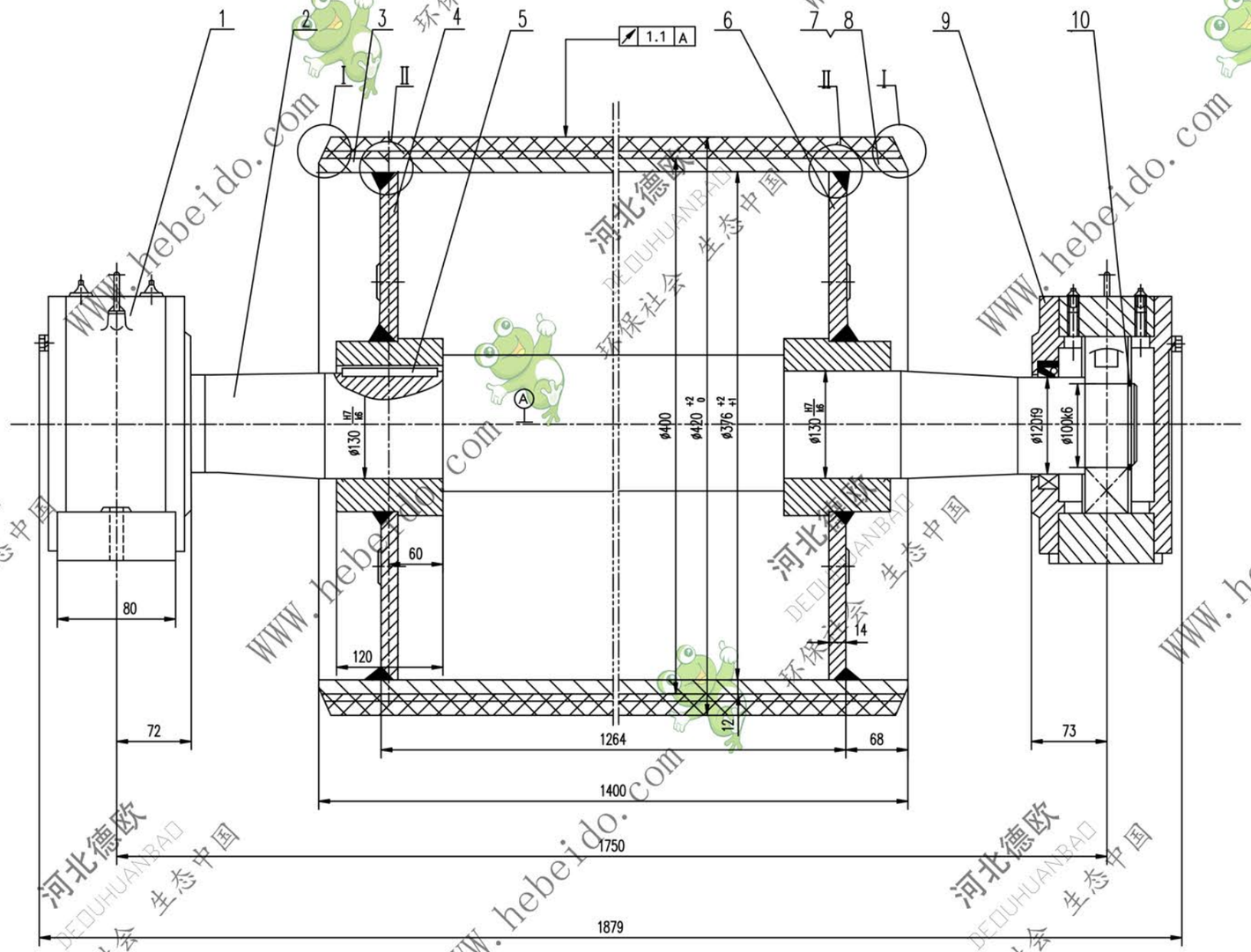
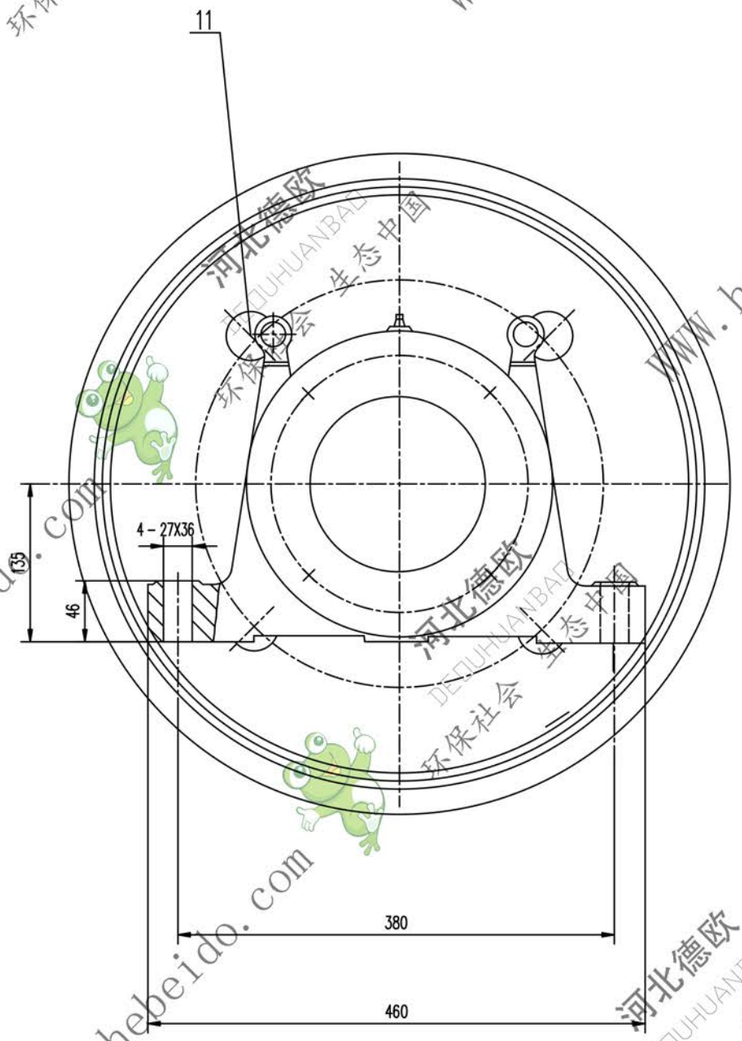
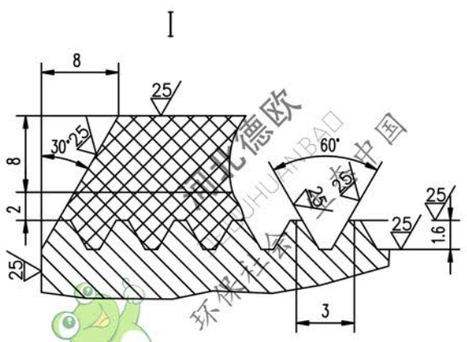
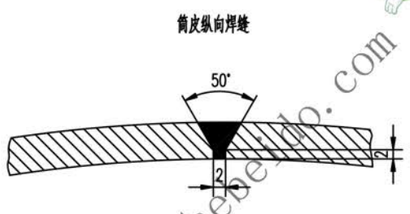
DTⅡ05B3102

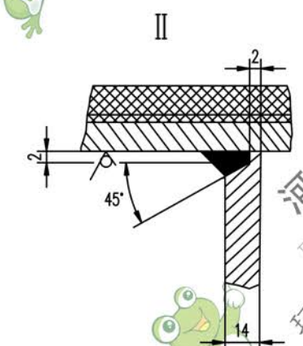
标记	文件号	修改内容	签名	日期











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 GB1059的要求9
3. 筒皮外表面预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钙基润滑脂，轴承充油量为轴承充油量为轴承空腔的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 分别为固定、游动轴承座 安装时要求游动轴承座的轴承面侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		
11		圆钢 ø35	8	Q235-A	0.045	0.363	
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		面胶	1	橡胶	26.65	26.65	
7		低胶	1	橡胶	6.598	6.598	
6	Ⅱ02B3101.3	接盘	1	部件	22.31	22.31	借用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	Ⅱ02B3101.2	接盘	1	部件	22.11	22.11	借用
3		筒皮	1	Q235-A	200.9	200.9	
2	Ⅱ05B3101-1	轴	1	45	194	194	
1	DTⅡZ1210	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用

合同号				改向滚筒	DTⅡ05B3102		
设计	李旭曦	工艺会审			图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	赵海波			S 556.5	
复核	刘飞	图形输入		部件			
标准化检查		日期				共 91 页	
						第 58 页	

A1 图纸文件名 05B/b3102