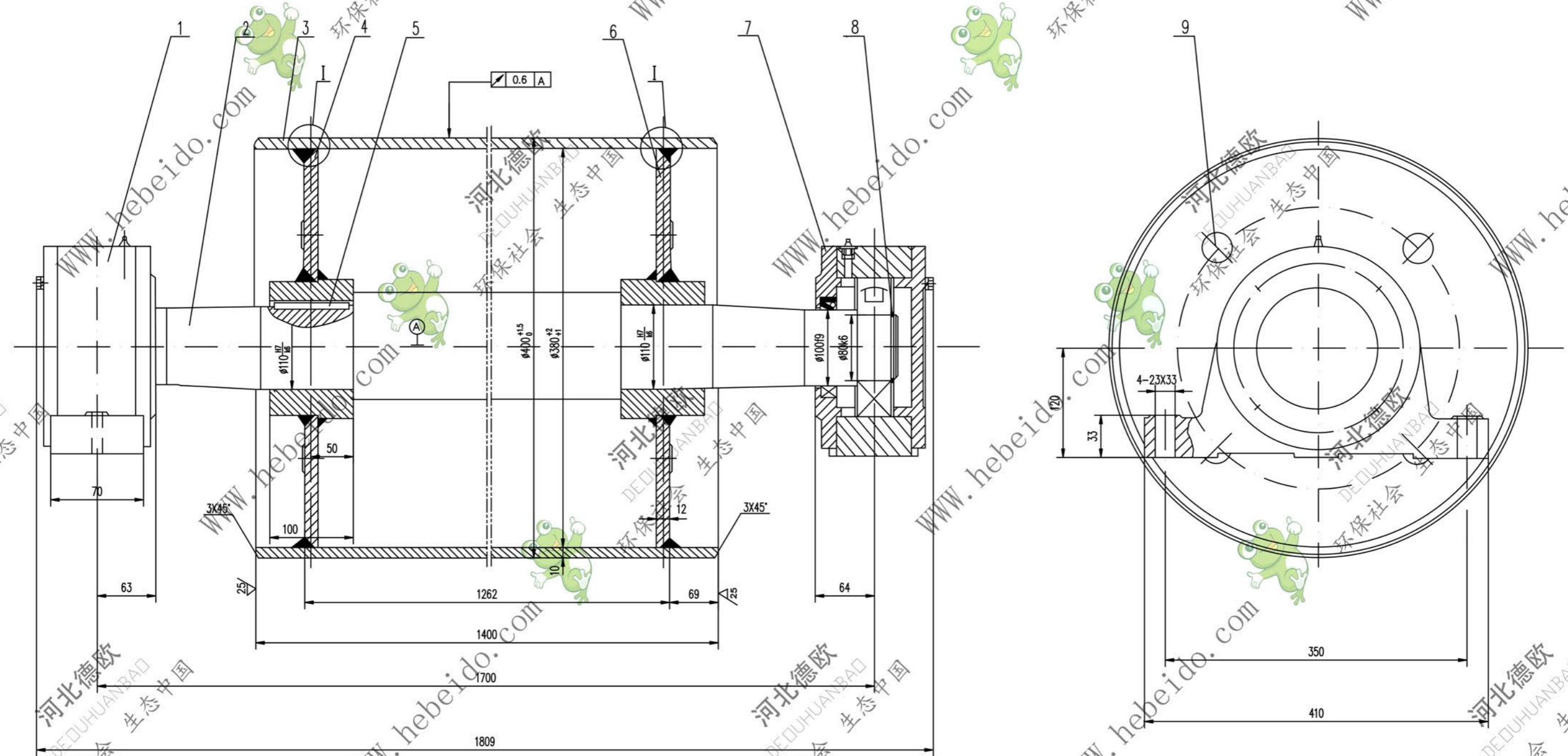
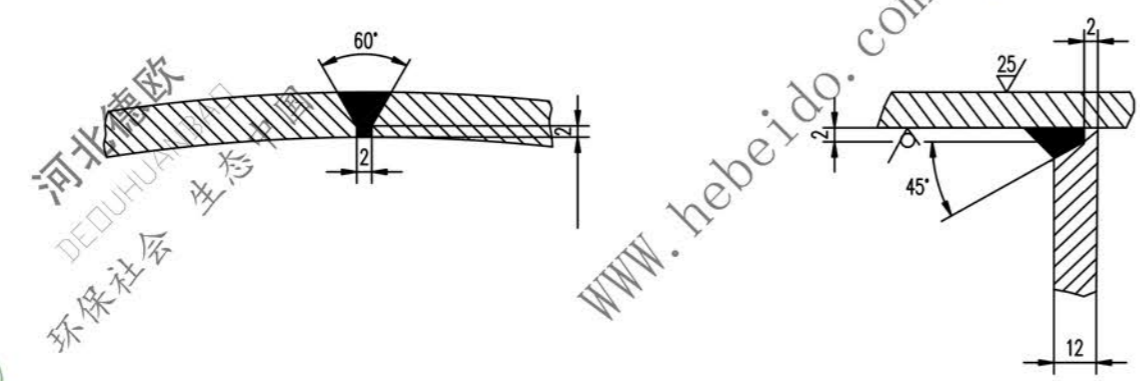


标记	文件号	修改内容	签名	日期



筒皮纵向焊缝



- 技术要求
1. 装配前应先将筒体内腔清理干净。
 2. 轴承和轴承座油腔内应无杂质和异物，轴承无油量为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应无油。
 3. 滚筒筒进行静平衡试验，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。

9	圆钢	φ35	5	8	Q235-A	0.045	0.363	
8	GB894.1-86	挡圈	80	2		0.027	0.054	
7	DT121408	轴承座		1	零件	27.5	27.5	通用
6	DT02B3081.3	接盘		1	零件	17.20	17.20	通用
5	GB1096-79	键	28X90	1	45	0.32	0.32	
4	DT02B3081.2	接盘		1	零件	17.02	17.02	通用
3		筒皮		1	Q235-A	134.6	134.6	
2	DT05B2081-1	轴		1	45	153.6	153.6	通用
1	DT121208	轴承座		1	零件	27.5	27.5	通用

代号		名称		数量	材料	重量	备注
DT105B3081		改向液筒				578.2	
设计	审核	工艺会审					
校对	批准	制图					
复核	工艺输入	日期					
共 91 页							
第 54 页							