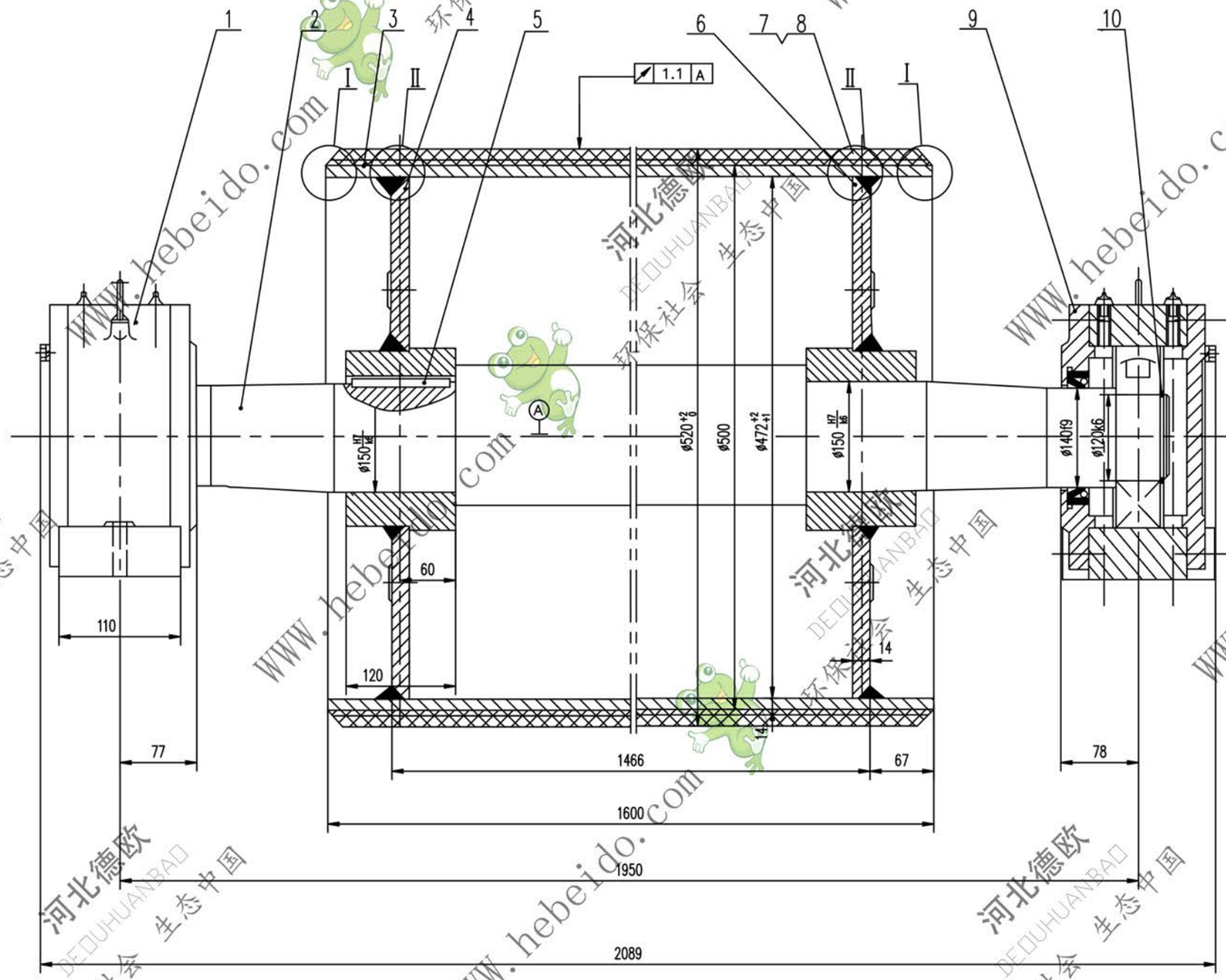
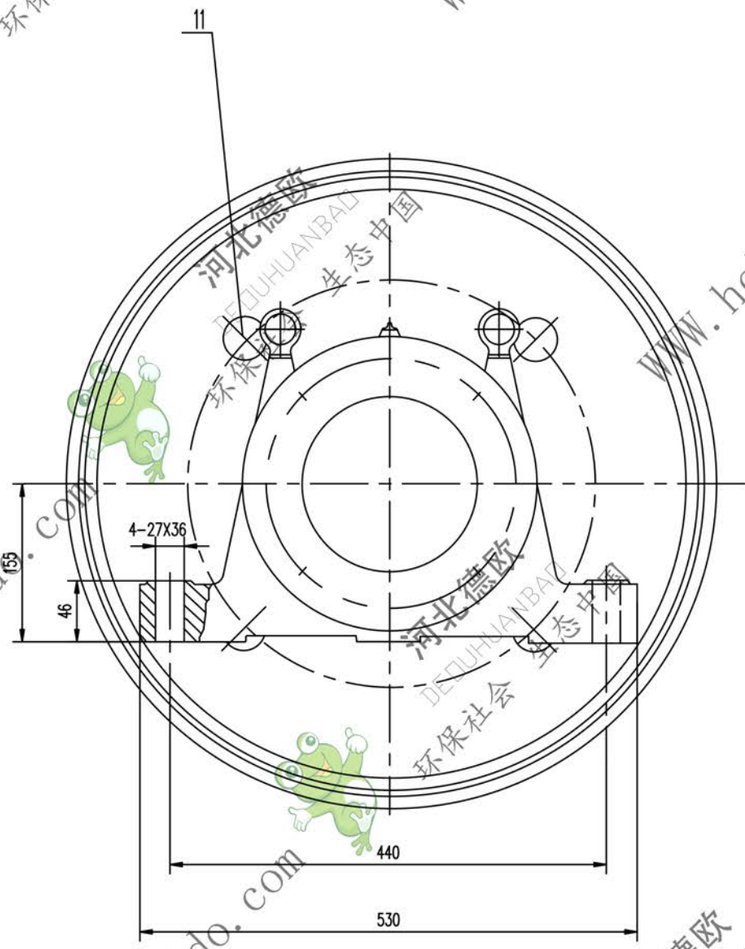
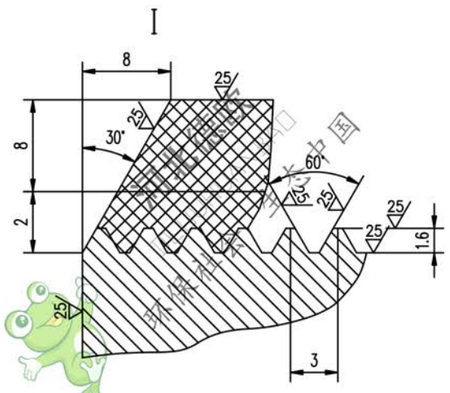
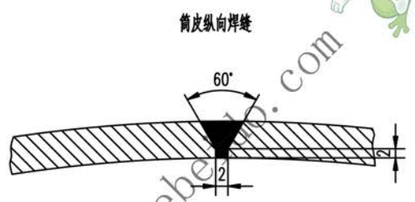
DTⅡ06B4122

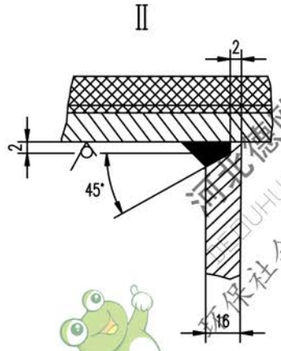
标记	文件号	修改内容	签名	日期











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 GB10595-89 中的要求。
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 2 因为固定，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	总重	附注
					重量(kg)		
11		圆钢 φ55	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86	挡圈 120	2	——	0.065	0.90	
9	DTⅡZ1412	轴承座	1	铸件	70.2	70.2	通用
8		面胶	1	橡胶	30.4	30.4	
7		底胶	1	橡胶	7.536	7.536	
6	Ⅱ02A4121.3	接盘	1	铸件	36.94	36.94	借用
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622	
4	Ⅱ02A4121.2	接盘	1	铸件	35.21	35.21	借用
3		筒皮	1	Q235-A	268.5	268.5	
2	Ⅱ06B3122-1	轴	1	45	288	288	借用
1	DTⅡZ1212	轴承座	1	铸件	70.2	70.2	通用

合同号		改向滚筒	DTⅡ06B4122	
设计	审核	工艺会审		图样标记 重量 kg 比例
校对		批准	部件	S 809.3
复核	刘飞	图形输入		共 91 页
标准化检查		日期		第 88 页

A1 图纸文件名 06B/b4122

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