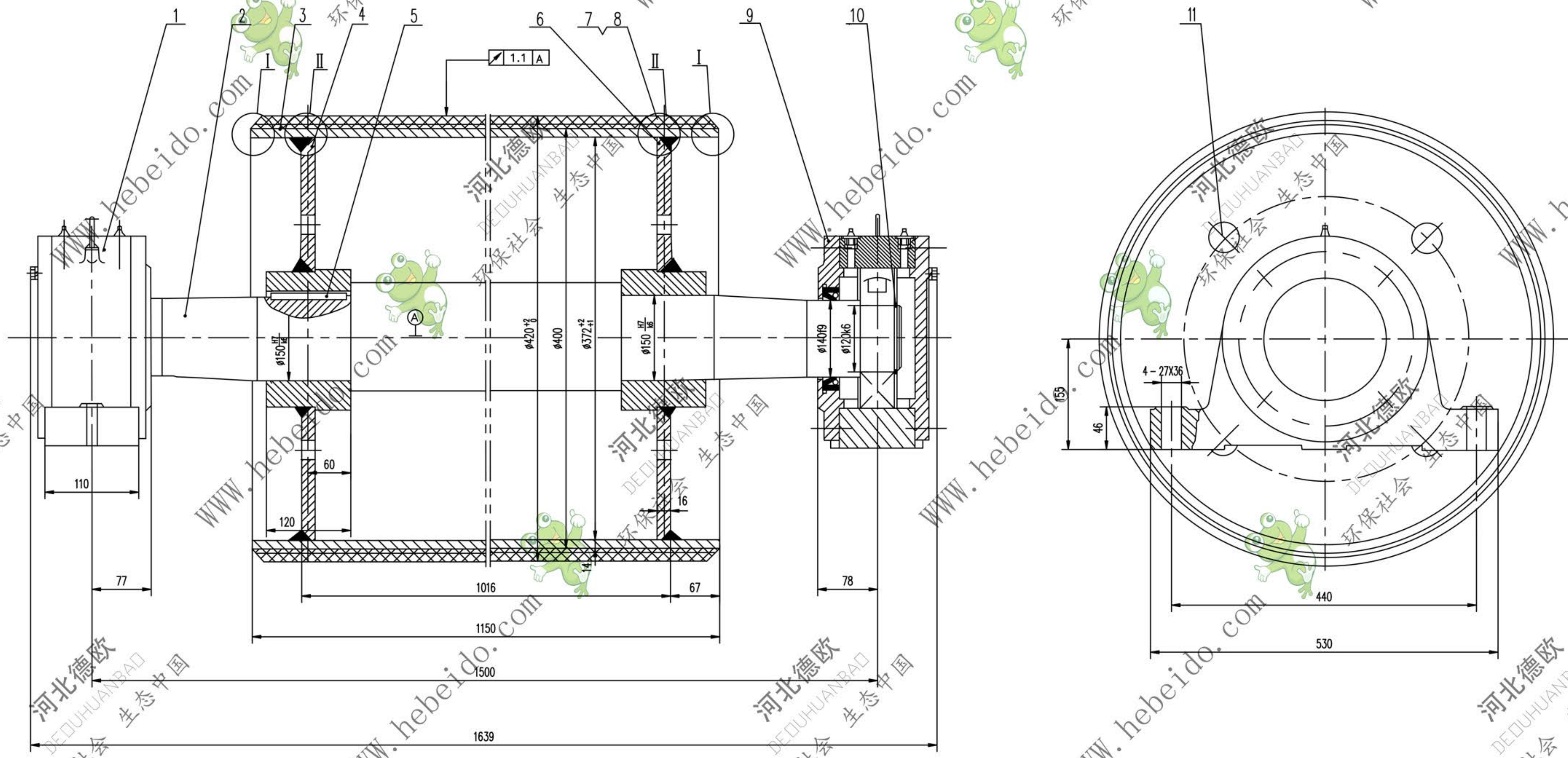
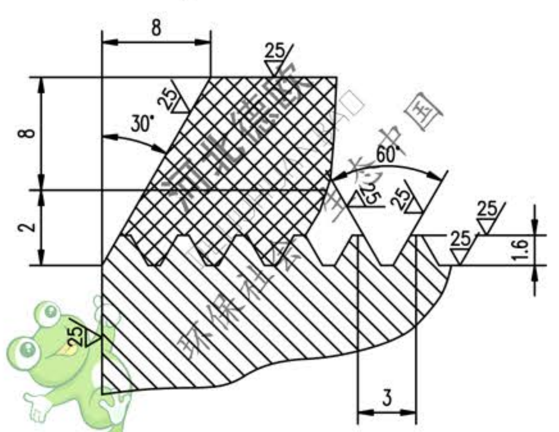
DTⅡ04B3122

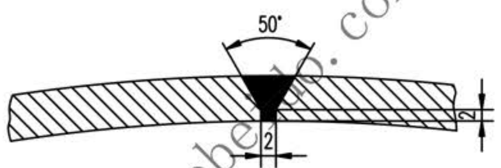
标记	文件号	修改内容	签名	日期


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
Ⅰ
Ⅱ
Ⅱ
Ⅰ
1.1 A
A
Ø150 H7/t6
Ø420 +2/0
Ø400
Ø372 +2/+1
Ø150 H7/t6
Ø140f9
Ø120k6
110
60
120
16
14
77
1016
67
78
1150
1500
1639
4-27X36
155
46
440
530

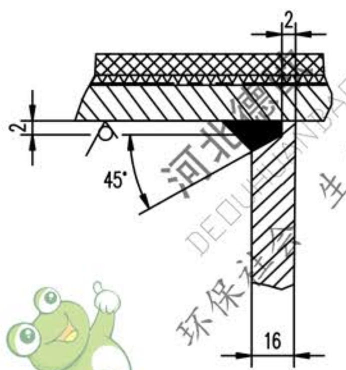
Ⅰ


8
25
25
30°
60°
25
8
2
25
25
1.6
25
3

筒皮纵向焊缝



Ⅱ



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. 筒皮外表面之螺纹,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隙的 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9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.

序号	代号	名称		数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
11		圆板	ø35 ʒ	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86	挡圈	120	2	——	0.065	0.130	
9	DTⅡZ1412	轴承座		1	部件	70.2	70.2	通用
8		面胶		1	橡胶	17.51	17.51	
7		底胶		1	橡胶	4.336	4.336	
6	Ⅱ03B3121.3	接盘		1	部件	28.36	28.36	借用
5	GB1096-79	键	36X110	1	45	0.622	0.622	
4	Ⅱ03B3121.2	接盘		1	部件	26.63	26.63	借用
3		筒皮		1	45	153.3	153.3	
2	Ⅱ04B3121-1	轴		1	45	217.6	217.6	借用
1	DTⅡZ1212	轴承座		1	部件	70.2	70.2	通用

		合同号		改向滚筒	DTⅡ04B3122
设计	[illegible]	工艺会审			图样标记: S
校对		批准	[illegible]		重量 kg: 589.1
复核	刘飞	图形输入		部件	比例
标准化检查		日期			共 90 页 第 23 页

A1 图纸文件名 04B/b3122