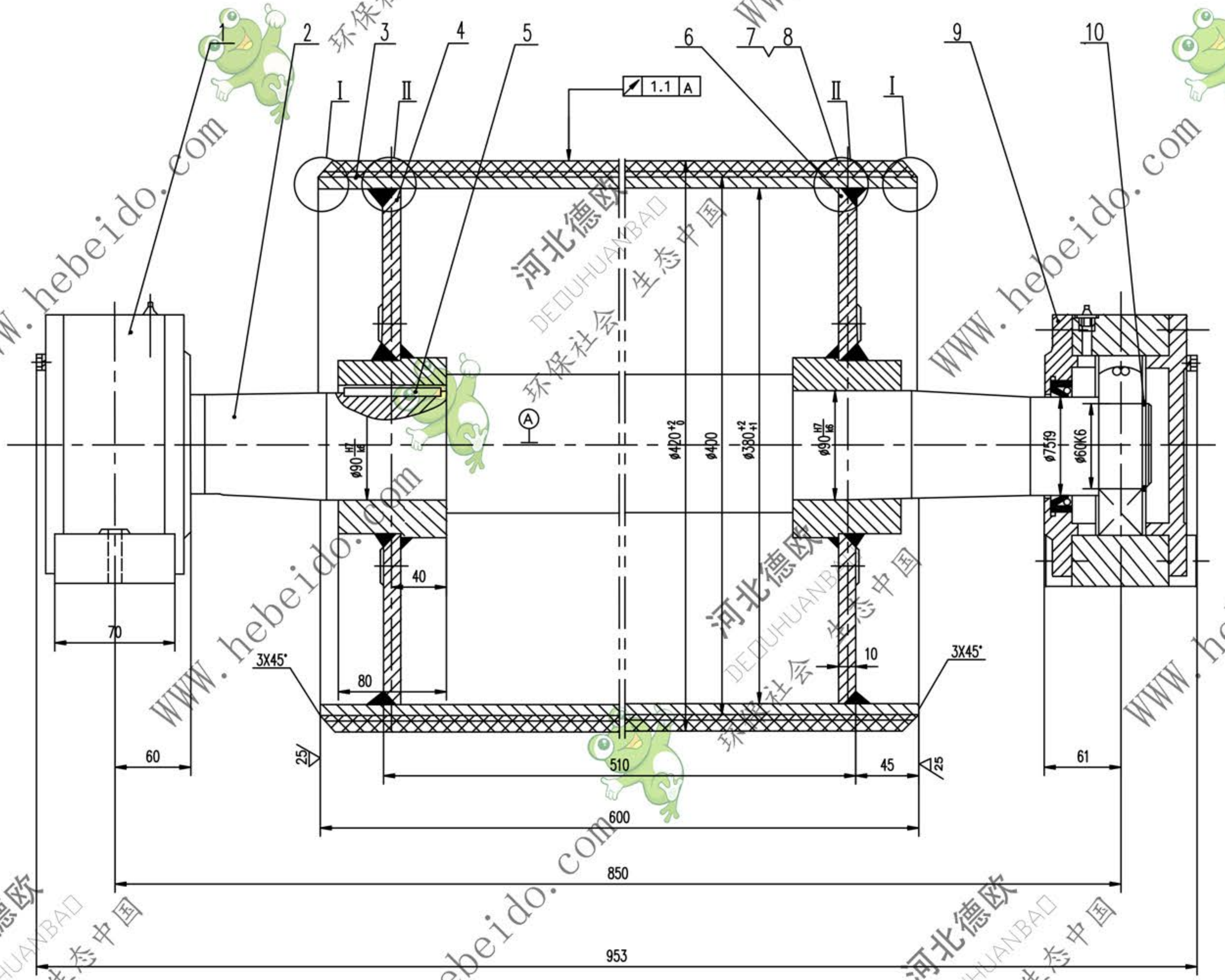
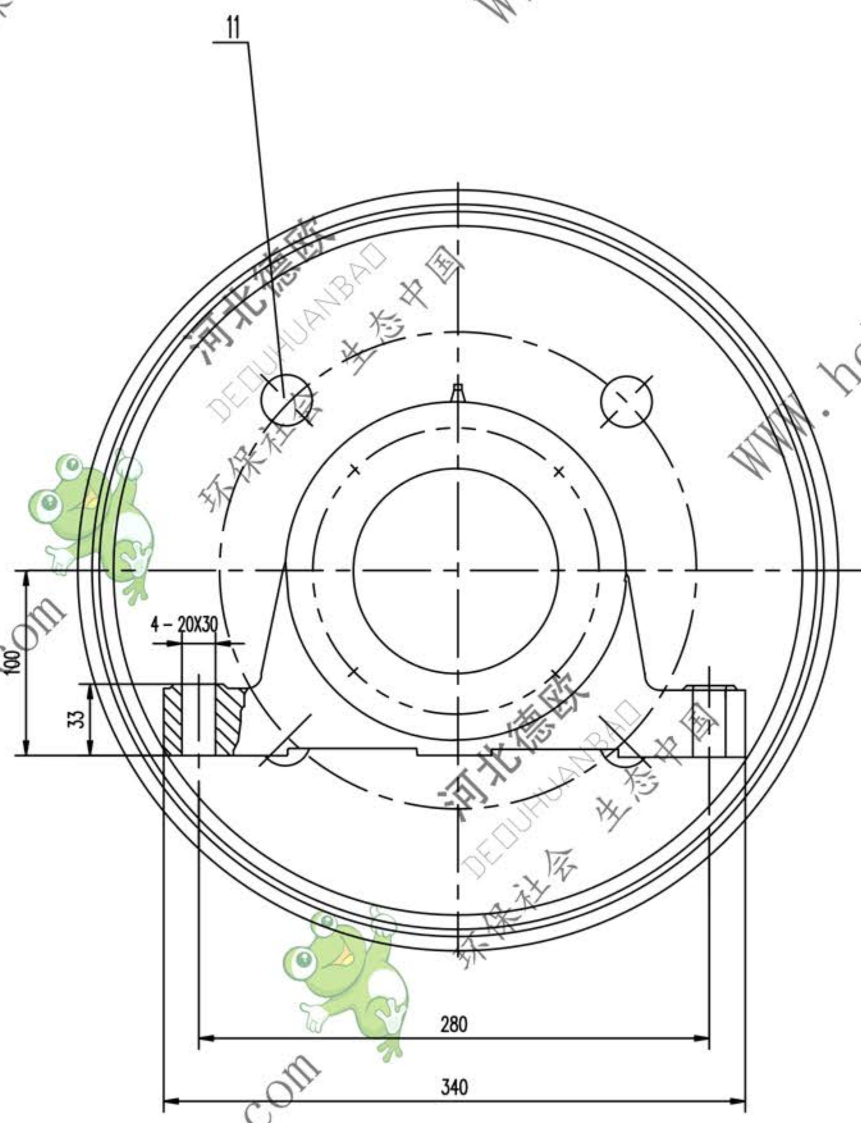
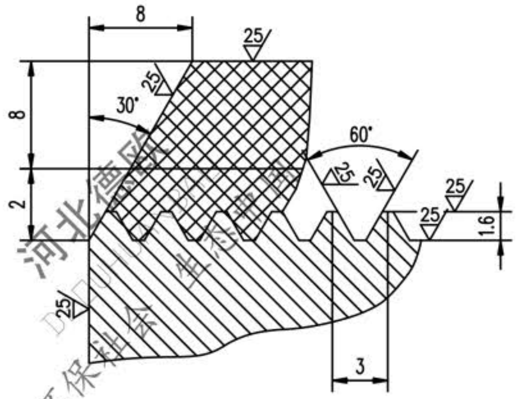
DTⅡ01B3062

标记	文件号	修改内容	签名	日期

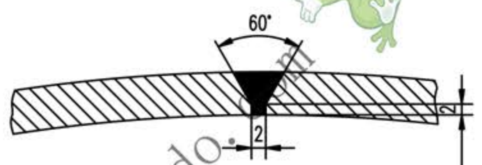

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
Ⅰ
Ⅱ
Ⅱ
Ⅰ
1.1 A
A
ø90 H7/k6
ø420 +2/0
ø400
ø380 +2/+1
ø90 H7/k6
ø75f9
ø60K6
70
40
80
10
3X45°
3X45°
60
25
510
45
25
600
61
850
953


11
4-20X30
100
33
280
340

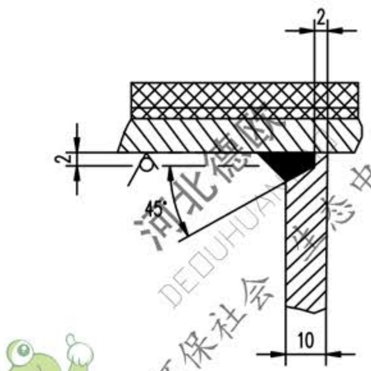
Ⅰ


8
25
25
30°
60°
25
25
25
25
8
2
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. 钢皮外表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 G4.0
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 δ=5	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86	挡圈 60	2	——	0.013	0.026	
9	DTⅡZ1406	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
8		面胶	1	橡胶	9.138	9.138	
7		底胶	1	橡胶	2.262	2.262	
6	Ⅱ01B3061.3	接盘	1	部件	12.80	12.80	借用
5	GB1096-79	键 25X70	1	45	0.193	0.193	
4	Ⅱ01B3061.2	接盘	1	部件	12.72	12.72	借用
3		筒皮	1	45	57.71	57.71	
2	Ⅱ01B3061-1	轴	1	45	44.71	44.17	借用
1	DTⅡZ1260	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用

合同号			
设计	[illegible]	工艺会审	
校对		批准	[illegible]
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

改向滚筒

部件

DTⅡ01B3062

图样标记				重量 kg	比例
S				176.9	

共 76 页
第 30 页

A1 图纸文件名 01B3062