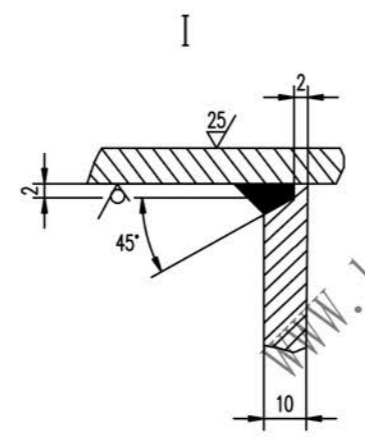
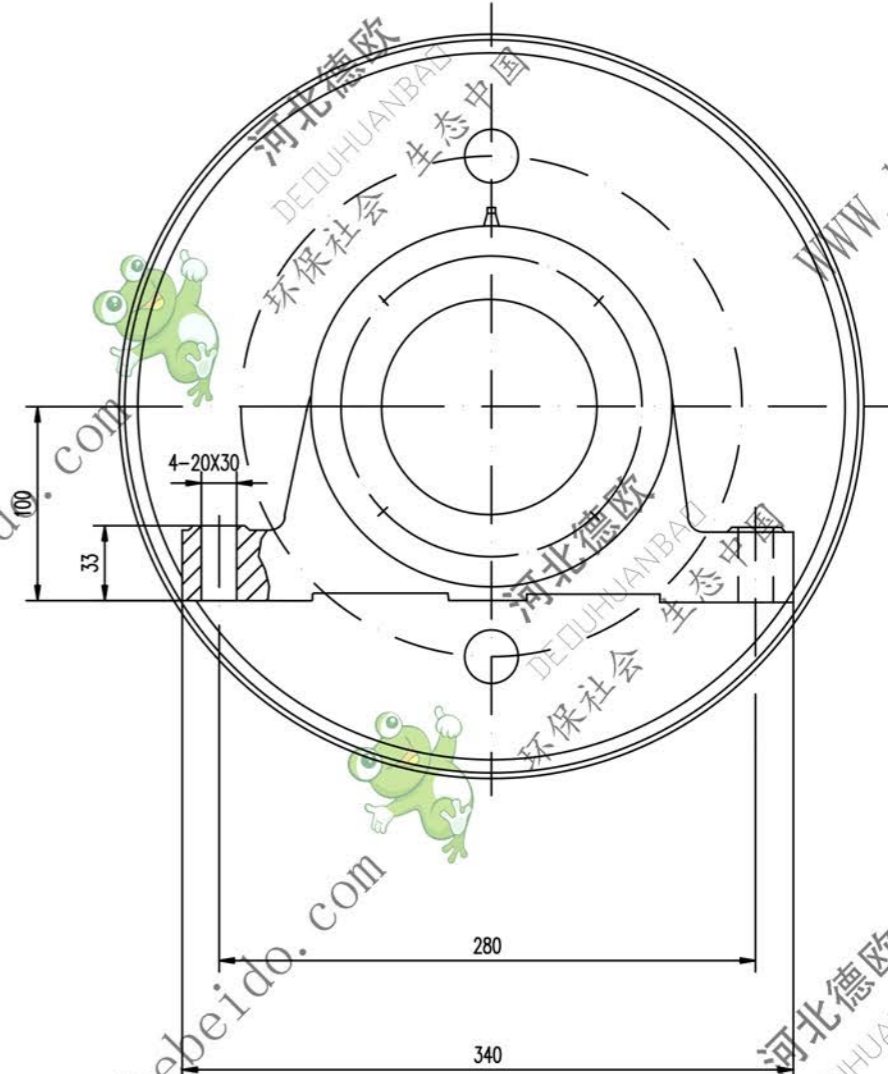
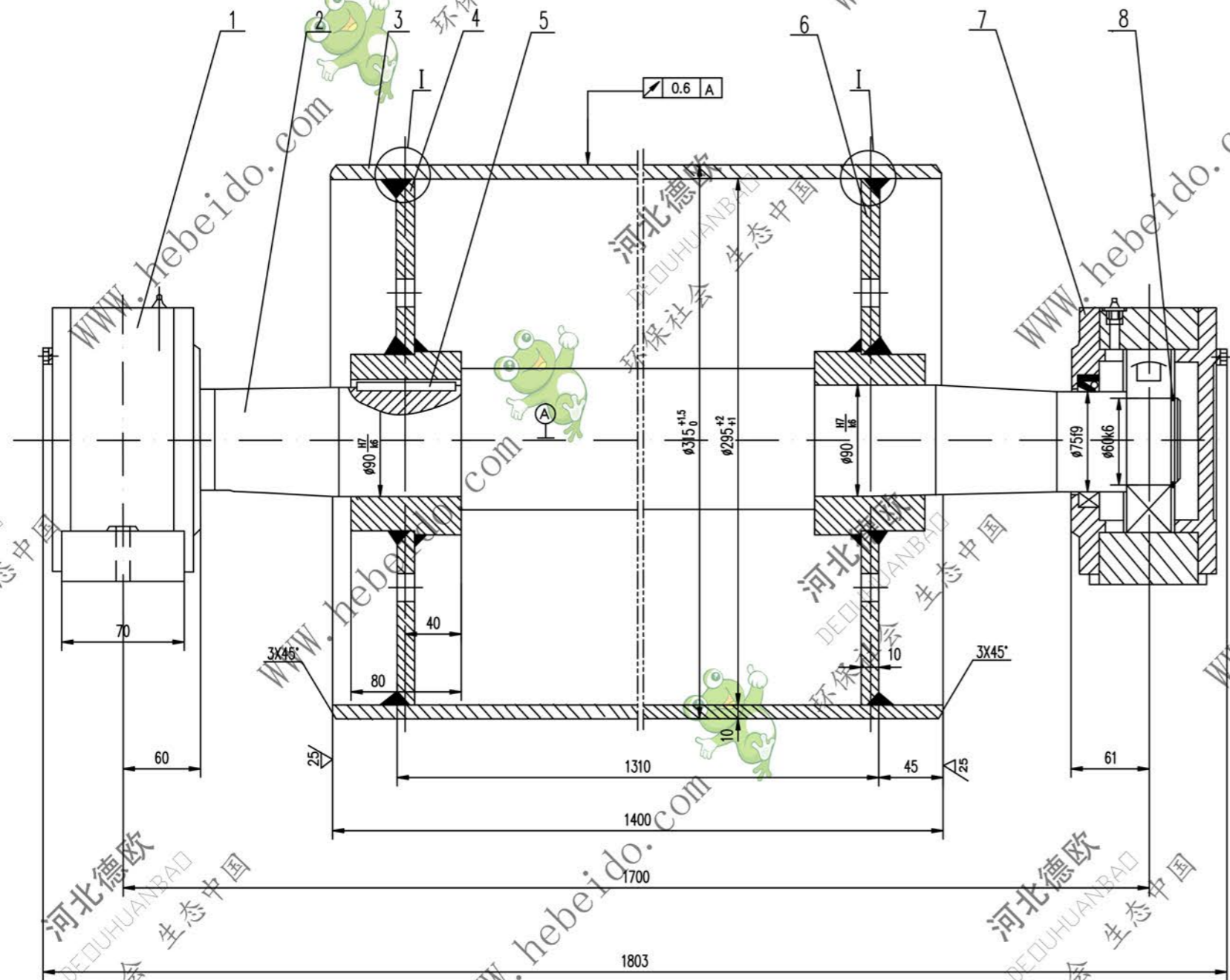


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应先将筒体内部清理干净。
  2. 轴承和轴承座油腔内应充以经滤过的滑油，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3，轴承油腔内应充满。
  3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
  4. 零件 1 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。
  5. 筒体内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
8	GB894.1-86	挡圈 60	2	—	0.013	0.026	
7	DT121406	轴承座	1	零件	18.5	18.5	通用
6	02B2061.3	接盘	1	零件	9.469	9.469	通用
5	GB1096-79	键 25X70	1	45	0.192	0.192	
4	02B2061.2	接盘	1	零件	9.391	9.391	通用
3	YB231-70	黄皮	1	Q235-A	105.3	105.3	$\phi 325 \times 15$
2	05B2061	轴	1	45	94.03	94.03	通用
1	DT121206	轴承座	1	零件	18.5	18.5	通用

设计	李进	工艺会审	
校对	刘飞	审核	
制图	刘飞	日期	

改向液筒

DT105B2061

重量 kg 比例 1:1

共 91 页 第 48 页