



- 技术要求
1. 装配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. 铜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油，轴承充油量应为轴空腔的 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 分别为固定、滑动轴承座，安装时要调整好，轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
11		圆钢 $\phi 35$	8	Q235-A	0.045	0.363
10	GB894.1-86	垫圈 60	2		0.013	0.026
9	DT1Z1406	轴承座	1	铸件	18.5	18.5 通用
8		面胶	1	橡胶	11.42	11.42
7		底胶	1	橡胶	2.828	2.828
6	DT1B3061.3	接盘	1	铸件	12.80	12.80 借用
5	GB1096-79	键 25X70	1	45	0.193	0.193
4	DT1B3061.2	接盘	1	铸件	12.72	12.72 借用
3		筒皮	1	45	72.13	72.13
2	DT2B2061-1	轴	1	45	53.96	53.96 借用
1	DT1Z1206	轴承座	1	铸件	18.5	18.5 通用

图号		DT102B3062	
图样标记		重量 kg / 比例	
设计	审核	工艺审查	203.4
校对	制图	审核	
复核	输入		
日期			

改向液筒

铸件