



- 技术要求
1. 滚动圈进行静平衡检查,其精度等级为G40.
 2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂,轴承充油量应为轴颈长度的2/3,轴承座油腔内应充满.
 3. 装轴前应将筒体内清理干净.
 4. 滚筒面胶,底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求.
 5. 滚筒上螺钉的拧紧力矩为145N.m
 6. 滚筒按GB10595-89规定.
 7. 件2、件8分别为滑动、固定轴承座,安装时,要求滑动轴承座随轴转动,固定轴承座不随轴转动,要求滑动轴承座随轴转动,固定轴承座不随轴转动.

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
9	GB894.1-86	轴圈 120	2	—	0.113 0.226	
8	DTJZ1212	轴承座	1	铸件	70 70	通用
7	DT105A5123.2	筒体	1	铸件	466 466	通用
6	—	底胶	1	橡胶	9 9	
5	—	面胶	1	橡胶	36 36	
4	DT105A5123-1	轴	1	45	253 235	通用
3	—	滚套 Z(T)9-150X200	2	铸件	8.5 17	
2	DTJZ1312	轴承座	1	铸件	69 69	通用
1	GB1096-79	键 C28X200	1	45	1.221 1.221	

DT105A5124		传动滚筒		重量 kg 比例	
设计	审核	工艺	制图	920	1:1
校对	日期	输入	日期	共 1 页	第 1 页