



- 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，安装时要调整滑动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	8	Q235-A	0.112	0.896
10	GB894.1-86	轴套	2		0.013	0.013
9	DT1Z1406	轴承座	1	铸件	18.5	18.5 通用
8		面胶	1	橡胶	11.4	11.4
7		底胶	1	橡胶	2.826	2.826
6	DT1B4061.3	接盘	1	铸件	17.70	17.70 借用
5	GB1096-79	键	1	45	0.193	0.193
4	DT1B4061.2	接盘	1	铸件	17.02	17.02 借用
3		筒皮	1	45	69.24	69.24
2	DT1B3061-1	轴	1	45	44.71	44.71 借用
1	DT1Z1206	轴承座	1	铸件	18.5	18.5 通用

图号		DT101B4062	
图样标记		重量 kg/比例	
设计	审核	工艺审查	201
校对	批准	审核	
复核	输入	日期	
名称		改向液筒	
材料		铸件	
共 76 页		第 37 页	