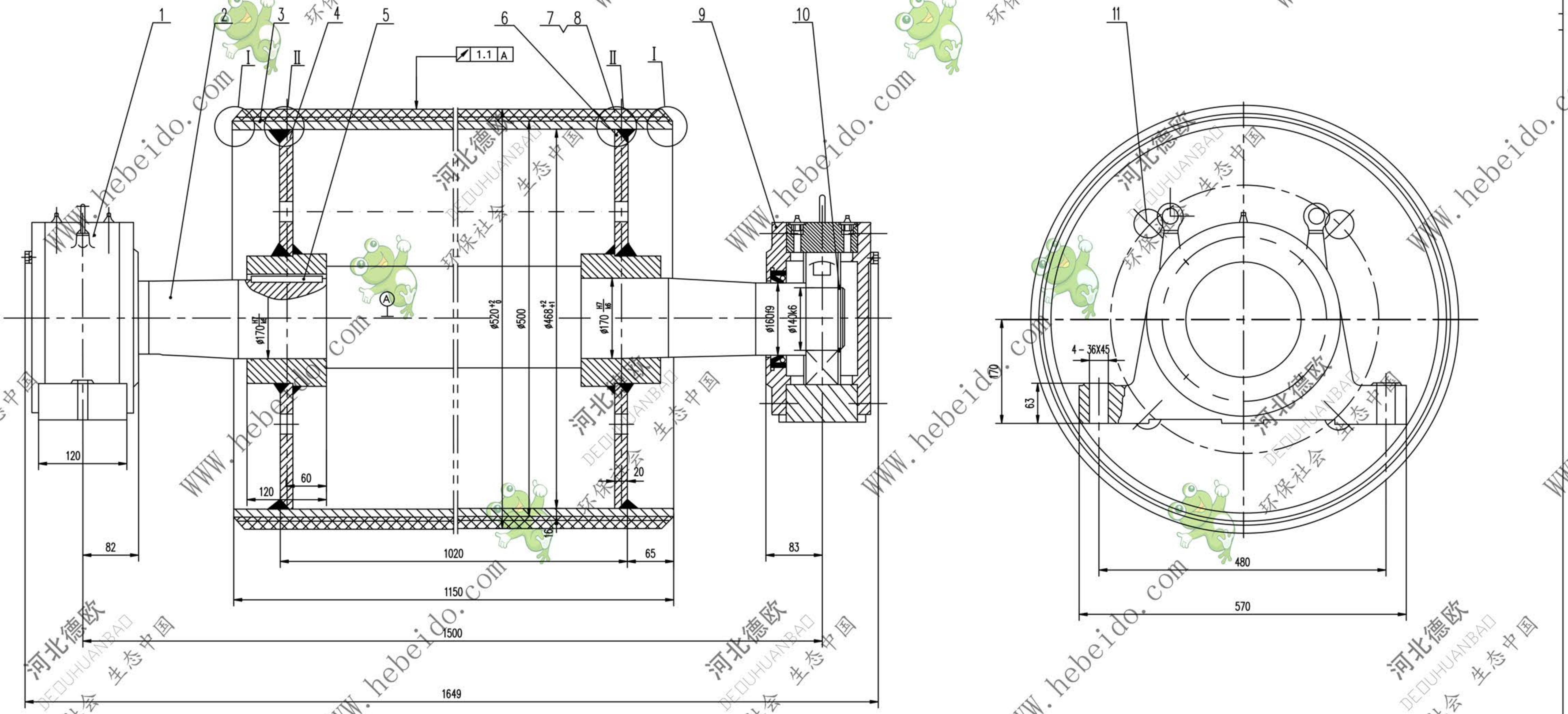
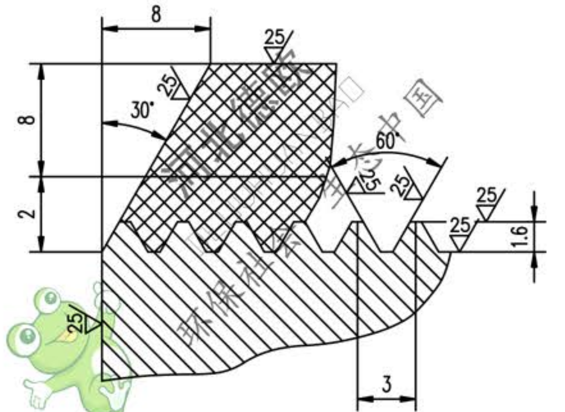
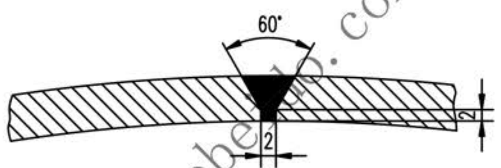
标记	文件号	修改内容	签名	日期


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
Ⅰ
Ⅱ
Ⅱ
Ⅰ
1.1
A
A
ø520+2 0
ø500
ø468+2 +1
ø170 H7/r6
ø170 H7/r6
ø160f9
ø140k6
120
120
60
20
16
82
1020
65
83
1150
1500
1649
4－36X45
170
63
480
570

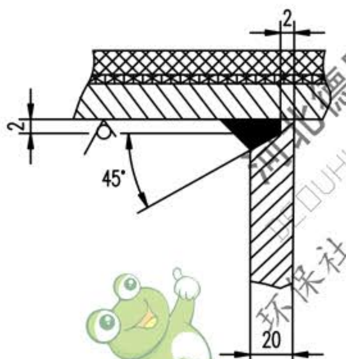
Ⅰ


8
25
25
30°
8
2
60°
25
25
25
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. 筒皮外表面之螺纹,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 G40
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.
7. 探伤按GB10595-89

序号	代号	名称		数量	材料	单重	总重	附注
						重量 (kg)		
11		圆板	ø55 ʒ	8	Q235－A	0.112	0.896	
10	GB894.1－86	挡圈	140	2	——	0.083	0.166	
9	DTⅡZ1414	轴承座		1	部件	102.5	102.5	通用
8		面胶		1	橡胶	21.85	21.85	
7		底胶		1	橡胶	5.417	5.417	
6	Ⅱ04B4141.3	接盘		1	部件	44.34	44.34	借用
5	GB1096－79	键	40X110	1	45	0.76	0.76	
4	Ⅱ04B4141.2	接盘		1	部件	44	44	借用
3		筒皮		1	45	219.6	219.6	
2	Ⅱ04B4141－1	轴		1	45	289.8	289.8	借用
1	DTⅡZ1214	轴承座		1	部件	102.5	102.5	通用

合同号		改向滚筒	DTⅡ04B4142		
设计		工艺会审		图样标记	重量 kg	比例
校对		批准		S	831.3	
复核	刘飞	图形输入		部件	共 91 页
标准化检查		日期			第 39 页

DTⅡ04B4142

A1
图纸文件名
40B/b4142

WWW.hebeido.com
河北德欧
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国