



- 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. 铜皮外表之螺紋以中间为界加工成左右旋螺紋。
 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。

11	圆钢	φ35	5	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86	热轧	80	2		0.027	0.054	
9	DT102B3082	轴承座		1	铸件	27.5	27.5	通用
8		面胶		1	橡胶	11.42	11.42	
7		底胶		1	橡胶	2.828	2.828	
6	DT102B3081.3	接盘		1	铸件	17.20	17.20	借用
5	GB1096-79	键	28X90	1	45	0.32	0.32	
4	DT102B3081.2	接盘		1	铸件	17.02	17.02	借用
3		筒皮		1	45	72.13	72.13	
2	DT102B2081-1	轴		1	45	89.07	89.07	借用
1	DT102B1208	轴承座		1	铸件	27.5	27.5	通用

图号	DT102B3082
图样标记	重量 kg / 比例
S	265.4
共 76 页	第 70 页